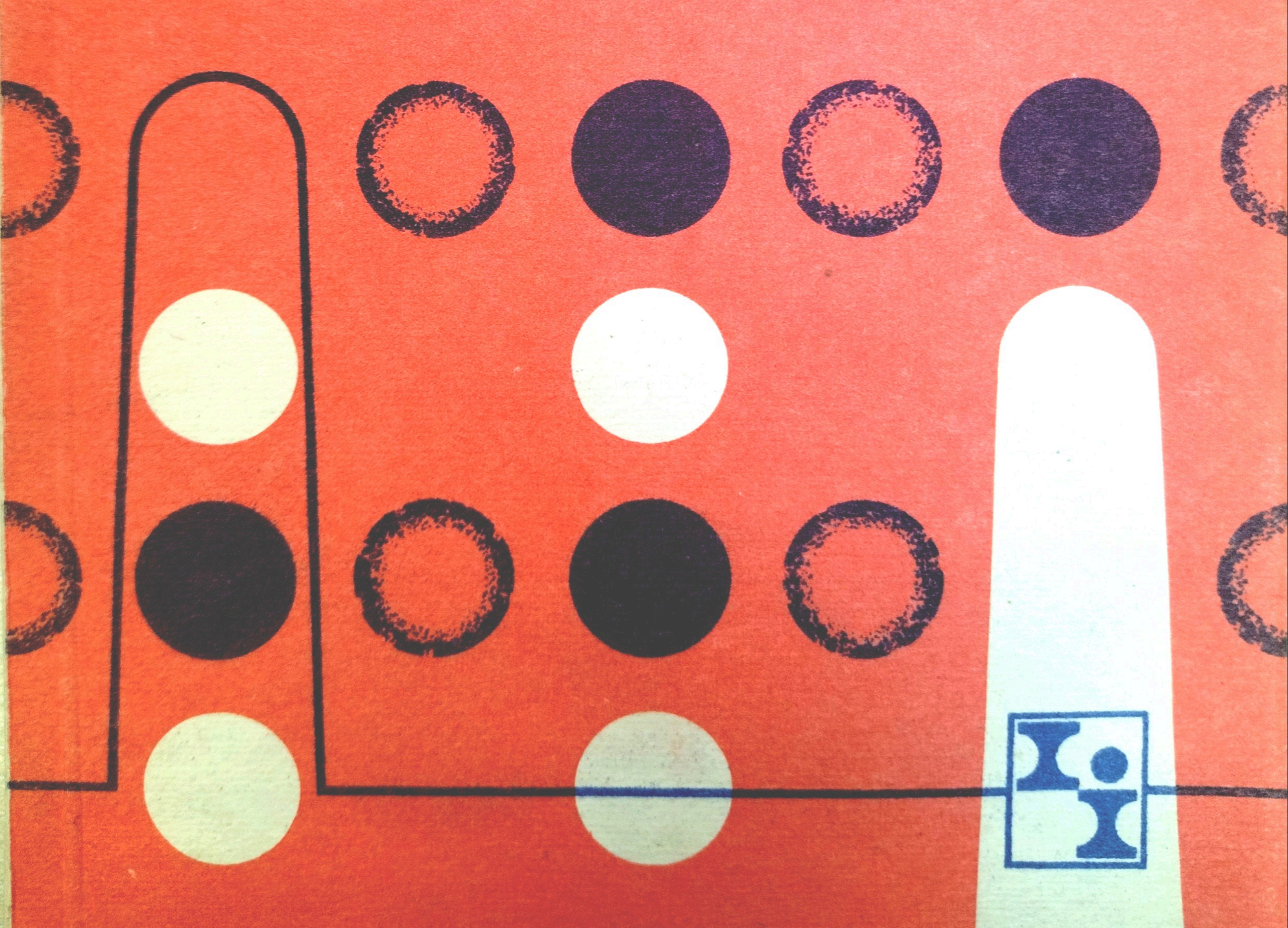
НАБОР РУЧНЫХ ПЕРФОКАРТ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ



ИНСТИТУТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
И ПРОПАГАНДЫ ЭССР

НАБОР РУЧНЫХ ПЕРФОКАРТ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Таллин 1970

Составители каталога:

Л.Я.Саун, Ы.А.Валк, Л.Х.Варема, Х.Л.Уделепп,

Т.А.Андо

(ЭК "Бит" при ИНТИП ЭССР, лаборатория информационных систем)

ВВЕДЕНИЕ

Карты ручного обращения (карты с краевой перфорацией, щелевые, суперпозиционнные, рейтеркарты и др.) позволяют за счет сокращения времени и упрощения процесса поиска информации увеличить объем и глубину ее полезного использования. Они являются средством малой механизации и наиболее доступны для массового использования.

Ручная обработка перфокарт по сравнению с машинной обработкой дает возможность получать информацию в повседневной работе и накапливать ее на один и тот же носитель информации. Оперативность получения информации, простота и портативность необходимого оборудования расширяют сферу применения ручных перфокарт. Несмотря на развитие и широкое распространение счетно-перфорационной и электронно-вычислительной техники, перфокарты ручной обработки будут существовать и в дальнейшем.

Широкие перспективы для применения ручных перфокарт открываются и в промышленности. В последние годы многие предприятия применяют ручные перфокарты для уменьшения затрат времени на учет,контроль и анализ, а также на подбор и обработку различных сведений.

Настоящий каталог дает обзор карт ручного обращения и показывает возможности применения карт с краевой перфорацией в отдельных областях промышленности.

При выборе карт для каталога составители, в основном, исходили из рационального кодирования поисковых признаков и хорошего оформления карт.

Каталог содержит 91 образцов перфокарт, в том числе 82 карты с краевой перфорацией, 5 щелевых карт и 3 рейтеркарты. Карты напечатаны в типографии экспериментального комбината "Бит" Института информации Эстонской ССР.

В первой части каталога излагается методика и способы кодирования при разработке информационно-поисковых систем. Описываются только те ключи, которые имеются на перфокартах, представленных в данном каталоге.

Перфокарты, представленные в каталоге, сгруппированы по областям применения в следующие разделы:

I. Учет оборудования.
2. Обследование загруженности и применяемости оборудования.
3. Картотеки на отказы.
4. Учет измерительных приборов.
5. Картотеки для обследования хода ремонта.
6. Учет стандартов и надзор за стандартами.
7. Рационализация.
8. Несчастные случаи.
9. Регистрация служебных заданий.
10. Чертежное хозяйство.
11. Картотеки адресов. Регистрация заказов.
12. Учетные карты.
13. Прочие.

В каталоге указан номер макета каждой карты, формат, тираж и адреса ее заказчиков. Номер макета приведен также и на карте, рядом с названием типографии. По номеру макета можно оформить заказ на перфокарты.

Перфокарты, разработанные экспериментальным комбинатом "Бит", отмечены маленькой звездочкой у номера макета.

В начале каждого раздела кратко описывается применение перфокарт данной группы и приводятся некоторые особенности кодирования определенных признаков.

В последней части каталога - "Рейтеркарты" - рассматриваются рейтеркарты, массовое производство которых будет налажено в ближайшее время.

Мы надеемся, что настоящий каталог окажет практическую помощь при разработке новых информационно-поисковых систем в промышленности и поможет созданию связей между потребителями.

О НЕКОТОРЫХ ПРОБЛЕМАХ СОСТАВЛЕНИЯ КАРТОТЕК РУЧНЫХ ПЕРФОКАРТ

При создании перфокартотеки следует учитывать некоторые характерные ее черты. Знание этих особенностей данной картотеки гарантирует успешное ее применение и эффективность.

Карты с краевой перфорацией рекомендуется использовать в картотеках, где поиск информации производится по многим различным признакам.

Прежде всего надо определить круг вопросов, на которые картотека должна ответить. Это очень ответственное задание. Если поисковая система реализована на перфокартах и введена в действие, изменение ее невозможно. Допускаются только дополнения. Поэтому выбор необходимых для данной системы признаков является одним из основных вопросов.

При выборе поисковых признаков необходимо исходить из следующих требований:

1. Наличие данных, позволяющих глубоко, широко и разносторонне проводить анализ.

2. Наличие возможности получения сведений об объекте для составления любого отчета или учета.

3. Наличие возможности оперативного получения данных для тех или иных научных исследований и т.д.

Названные требования имеют довольно общий характер. При создании конкретной картотеки следует исходить из конкретных условий повседневной работы.

Второй серьезной проблемой является разработка макета перфокарты по выбранным поисковым признакам. Можно даже отметить, что для получения хорошей системы эта работа имеет не меньшее значение, чем выяснение самих признаков.

Устанавливая признаки, необходимые для описания объекта и для получения желаемой информации, следует определить их местонахождение на карте. Обычно те данные, которые предусмотрены для описания объекта, наносятся на среднюю, неперфорированную часть карты, а те признаки, по которым производится поиск информации, наносятся на

край карты и подлежат кодированию. Эти признаки считаются наиболее важными в данной системе.

При помещении данных на среднюю часть карты следует учитывать рациональность применения площади и эстетичность общего вида карты.

Расположение данных, подлежащих кодированию, гораздо сложнее, так как здесь добавляется к вышеуказанным условиям правильный выбор ключей для кодирования. Безусловно, требуется определить характер признаков каждой группы. Они могут быть взаимоисключающими или взаимонеисключающими. При кодировании взаимоисключающих признаков возможно применение комбинированных ключей. Взаимонеисключающие признаки можно кодировать только прямым ключом. Здесь весьма часто ошибаются.

При разработке макета перфокарт рекомендуется по возможности исключать кодирование часто изменяющихся данных, так как кодирование информации при помощи вырезов имеет недостатки: при изменении признака приходится заклеивать ранее сделанный вырез,соответственно изменению делать новый вырез или открывать новую карту.Оба способа хлопотливы и трудоемки. Поэтому надо искать возможность представления изменяющихся признаков через постоянные данные.Например, на картах личного состава можно найти возрастные группы по году рождения.

Для кодирования изменяющихся признаков наиболее целесообразными являются рейтеры.

В последнее время лабораторией информационных систем экспериментального комбината "Бит" разработаны некоторые системы с использованием рейтеров (см. М-2460* в главе "Учет оборудования", стр. 46). Это только первые опыты.

Кодирование многозначных чисел (заводской номер, инвентарный номер и т.д.) требует особого подхода к разрешению данной проблемы. Довольно редко бывают случаи, когда в одной картотеке встречаются все номера подряд. Поэтому, если отказаться от кодирования нескольких позиций в конце или в начале числа, большого информационного шума не будет. (См. глава "Учет измерительных приборов", стр. 72).

Рекомендуем по возможности кодировать многозначные числа десятичным ключом, используя два или три рядом находящихся поля. Этот

способ позволяет отмечать данные при помощи небольшого количества вырезов, способствует сокращению количества ошибок кодирования, а также ускорению поиска информации.

Придется учитывать и многие другие вопросы разработки макета перфокарты. О некоторых из них (кодирование типа приборов, даты проверки, наименования оборудования и т.д.) речь идет в соответствующих главах.

В обсуждении первичного макета перфокарты должны участвовать все сотрудники, занимающиеся вопросами одного круга.

Окончательно разработанный макет должен удовлетворять следующим требованиям:

I. Перфокарта должна быть эстетично оформлена, удобна для использования и содержать много информации.

2. Материал должен быть размещен на карте в логичном порядке.

3. Карта должна иметь возможность дополнения ее новыми данными (должна иметь резервные отверстия).

4. Перфокартотека должна обеспечивать минимальные затраты времени и труда на запись признаков и сортировку перфокарт.

5. Картотека должна обеспечивать минимальное количество потери информации.

6. Картотека должна, при возможности, обеспечивать получение информации без информационного шума.

Выполнение каждого требования в отдельности нетрудно, но применение их всех вместе - довольно сложная задача и требует от составителя специальной подготовки; однако не следует считать, что выполнение всех перечисленных условий - необходимое положение реализации рациональной системы. Бывает, что выполнение одного требования исключает возможность выполнения другого. Все-таки всегда следует помнить о каждом из них.

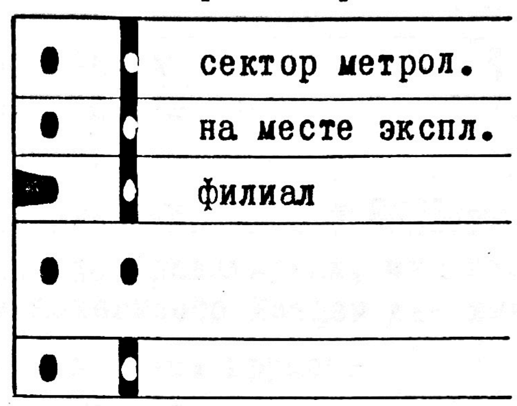
В большинстве случаев перфокарты, применяемые в промышленности, имеют два ряда отверстий по всем краям, но щелевые карты используются редко, в то время как щелевые карты имеют ряд преимуществ по сравнению с картами с краевой перфорацией: большая емкость записи информации, что позволяет применять простые ключи при кодировании; возможность ведения любого многоаспектного поиска без переворачивания карт; сравнительно быстрое получение желаемой информации и т.д.

В каталоге представлены некоторые образцы щелевых карт, чтобы показать возможности их применения.

ПРЯМОЙ КЛЮЧ

При небольшом количестве кодируемой информации используется прямой ключ. При применении прямого ключа каждой паре отверстий присвоено определенное количество поисковых признаков.

I. Один признак в одной паре отверстий



Закодирован признак "филиал" па перфокарте М-25I7* в главе "Учет измерительных приборов"

Примечание. Если для кодирования используются только мелкие вырезы, то площадь между отверстиями внутреннего ряда перфораций закрашена в черный цвет. Это облегчает вырезку и сортировку карт.

2. Два взаимоисключающих признака в одной паре отверстий отмечаются один мелким и другой глубоким вырезом.

до I945
46 - 50
5I - 55
56 - 60
6I - 65
66 - 70
7I - 75
Год поступления прибора

Закодирован I96I год на перфокарте М-25I7*

до 1945
46 - 50
51 - 55
56 - 60
6I - 65
66 - 70
7I - 75

Год поступления прибора

Закодирован 1970 год на перфокарте М-25I7*

Примечание. Признак над чертой отмечается мелким вырезом, под чертой - глубоким.

Недостатком такого кодирования можно считать то, что при сортировке по мелкому вырезу нужно делать два приема сортировки. При первом поисковом приеме по мелкому вырезу из обрабатываемой пачки будут выпадать карты, на которых признаки закодированы мелким и глубоким вырезом в одной и той же паре отверстий. Затем из массива всех выпавших карт отбирают карты с глубоким вырезом. Для этого спицу следует ввести в соответствующее внутреннее отверстие - выпадают карты с глубоким вырезом, а карты с мелким вырезом в этой же паре отверстий остаются на спице.

3. Два взаимонеисключающих признака в одной паре отверстий.

При кодировании двух взаимонеисключающих признаков в одной паре отверстий один из них отмечается мелким вырезом, другой - щелью, а если встречаются одновременно оба признака, то производится глубокий вырез (см. глава "Чертежное хозяйство", стр. I59).

При сортировке карт со щелевыми вырезами нужно делать 3 поисковых приема:

I) Одну сортировочную спицу следует ввести в соответствующее внутреннее отверстие. Карты с глубоким вырезом выпадают, карты со щелью опускаются на 6 мм; на равной высоте останутся карты с мелким вырезом и карты, не имеющие выреза в данной паре отверстий.

2) Следующий прием сортировки производится другой спицей, которая вставляется во внешнее отверстие этой же пары, причем пачка карт должна оставаться в висячем положении на первой спице. При удалении нижней спицы выпадут карты как со щелью, так и с мелким вырезом. На спице останутся карты, не имеющие выреза.

3) При введении сортировочной спицы во внешнее отверстие массива выпавших карт отделяются искомые карты со щелью.

4. Три взаимоисключающих признака в одной паре отверстий.

При этом один признак отмечается мелким, другой - глубоким и третий - щелевым вырезом.

Взаимоисключающие признаки (2-4), образующие одну группу, можно в одной паре отверстий кодировать так, что один из них вырезом не отмечается:

а) два признака в одной группе:

I полугодие - без выреза

П полугодие - мелкий вырез

б) три признака в одной группе:

I декада месяца - без выреза

П декада месяца - мелкий вырез

Ш декада месяца - глубокий вырез

в) четыре признака в одной группе:

I квартал - без выреза

П квартал - мелкий вырез

Ш квартал - щель

IУ квартал - глубокий вырез.

Такое кодирование в одной паре отверстий используется только в случае, если исключена возможность, что на некоторых перфокартах не появляется ни один признак из данной группы. Тогда в картотеке не должно быть таких карт, на которых ни один признак из данной группы не фиксировался.

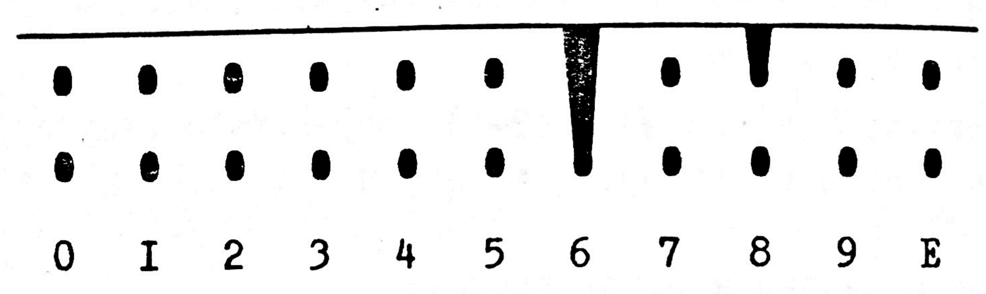
При применении прямого ключа в одной паре отверстий желательно кодировать не более двух признаков, так как в противном случае сортировка сложнее и требует применения нескольких поисковых приемов.

КЛЮЧ 0123456789Е (десятичный ключ)

Если в одну группу признаков входит сто взаимоисключающих признаков, целесообразно присвоить им индексы 00, 0I, 02 ... 99 и для кодирования последних применить ключ 0I2... Е.

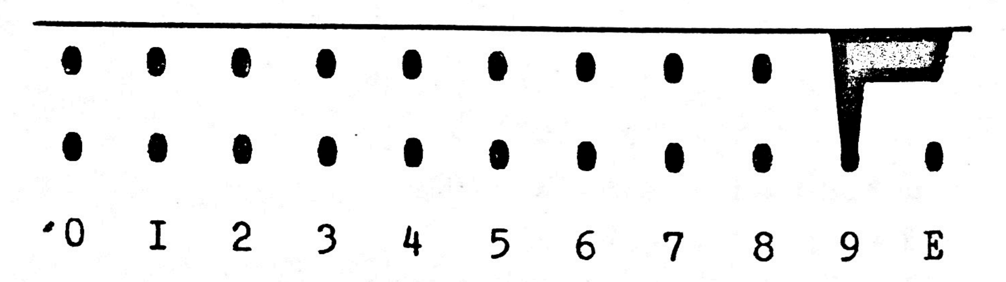
На одном поле 0I2...Е можно закодировать любое двузначное число I0а + б, где а = 0, I, 2 ... 9; б = 0, I, 2...9.

Цифры, обозначающие десятки (а), отмечаются глубоким вырезом, единицы (б) - мелким вырезом.



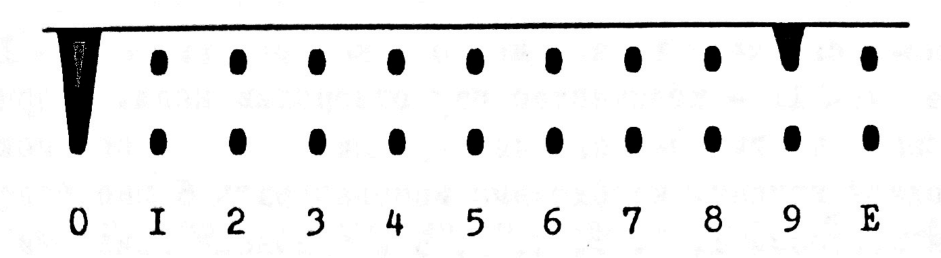
Закодировано 68

Если а = б, т.е. цифры, обозначающие десятки и единицы, тождественны, то единицы отмечаются мелким вырезом у буквы Е.



Закодировано 99

Если у двузначного числа цифра, обозначающая десятки, равна нулю а = 0, а цифра, обозначающая единицы б ≠ 0 или б = 0, необходимо отметить вырезом и недостающие десятки. Если не придерживаться вышеуказанного, то при сортировке по однозначному числу вместе с искомыми картами выпадут и карты, где закодированы двузначные числа, единицы которых равняются данному однозначному числу. Если в примере (3а) было бы отмечено вырезом только 9, выпали бы также карты с числами I9, 29, 39 ... 99.

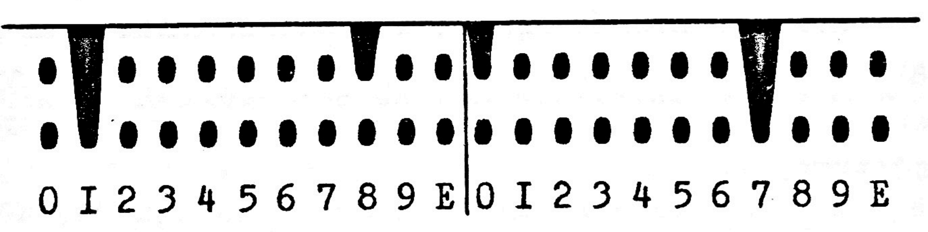


Закодировано 9 (09)

Сортировка производится с помощью двух спиц, причем одна спица вводится в соответствующее внутреннее, другая - в наружное отверстие.

Сортировку можно производить и одной спицей. Для этого необходимо поисковую спицу поместить во внутреннее отверстие, соответствующее десяткам данного поля, и выделить карты по десяткам. При втором приеме сортировочную спицу помещают в отверстие, соответствующее единицам.

Для кодирования четырех-, шести- и т.д. значных чисел используются соответственно 2, 3 ... полей десятичного ключа.



Закодировано I870

Если в одной группе количество кодируемых взаимоисключающих признаков меньше ста (I0-90), нецелесообразно кодировать их на одиннадцати парах отверстий ключом 0I2... Е. В этом случае применяют частично-десятичный ключ.

ЧАСТИЧНО-ДЕСЯТИЧНЫЙ КЛЮЧ

При применении частично-десятичного ключа используемые пары отверстий обозначают порядковыми номерами, из которых двузначные индексы образуют так, что отсутствуют те индексы, где а = б (00, II, 22 ... 99). Цифры, обозначающие десятки (а), отмечаются глубоким вырезом, единицы (б) - мелким вырезом.

Частично-десятичным ключом можно закодировать $n(n-1)$ признаков, где $n < 11$ – количество пар отверстий поля. Например, чтобы закодировать частично-десятичным ключом 30 взаимоисключающих признаков одной группы, необходимо использовать 6 пар отверстий с порядковыми номерами I, 2, 3, 4, 5, 6 и признаки привести в соответствие с индексами:

I2	2I	3I	4I	5I	6I
I3	23	32	42	52	62
I4	24	34	43	53	63
I5	25	35	45	54	64
I6	26	36	46	56	65



Закодировано 4I

БУКВЕННЫЙ КЛЮЧ

Поле из шести пар отверстий целесообразно использовать для кодирования алфавита частично-десятичным ключом. В этом случае необходимо вышеприведенные двузначные индексы привести в соответствие с буквами алфавита.

I

I2 – А
I3 – Б
I4 – В
I5 – Г
I6 – Д

II

2I – Е
23 – Ж
24 – З
25 – И
26 – Й

III

3I – К
32 – Л
34 – М
35 – Н
36 – О

IУ

4I – П
42 – Р
43 – С
45 – Т
46 – У

У

5I – Ф
52 – Х
53 – Ц
54 – Ч
56 – Ш

УI

6I – Щ
62 – Ы
63 – Э
64 – Ю
65 – Я

В указанном ключе алфавит распределен по пяти буквам на шесть групп. Для более быстрого нахождения соответствующей группы нужно напечатать, кроме цифр I23456, также и начальные буквы вышеуказанных групп (см. глава "Прочие". М-I465*, стр.I97).

Е К П Ф Щ

I 2 3 4 5 6

Закодировано "В" (I4)

Частично-десятичный буквенный ключ позволяет быстро собирать карты в алфавитном порядке (см. стр. 13).

Примечание. Кодирование алфавита вышеуказанным способом называется также комбинированным буквенным ключом.

Кодирование признаков частично-десятичным ключом применяют тогда, когда отсутствует возможность занесения кодируемых данных на неперфорированную поверхность карты. Во многих случаях представляется возможность занесения на карту поисковых признаков при использовании принципа частично-десятичного ключа. Для этого поисковые признаки заносят в прямоугольник или треугольник, построенный на используемых парах отверстий и в соответствии с этим называют данный метод кодирования прямоугольным или треугольным ключом.

ТРЕУГОЛЬНЫЙ КЛЮЧ

На поле, предназначенном для вырезки признаков, нарисован треугольник. Параллельными отрезками площадь треугольника разделяется на $\frac{n(n-1)}{2}$ маленькие ромбы, в каждый из которых вписывается два

признака (буква, число, слово).

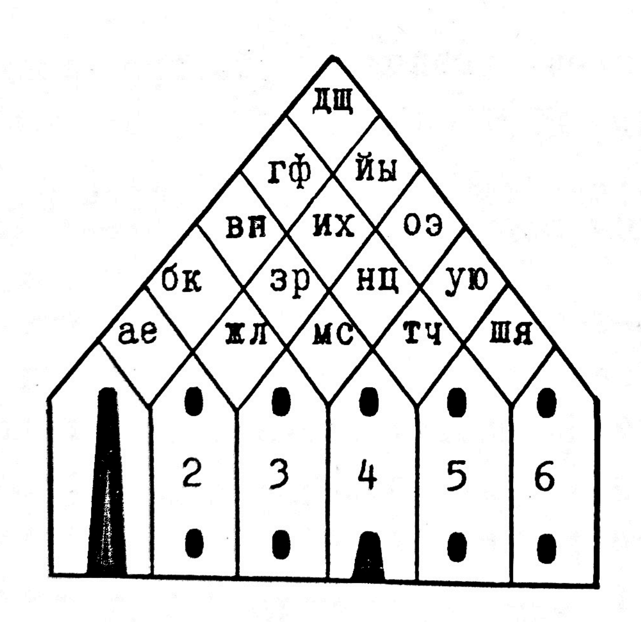
Пары отверстий, использованных в поле, пронумерованы (I,2,3...). Признаки, занесенные в ромбики, легко определить в следующем порядке:

I) Найти на карте соответствующий признаку ромб и определить, находится ли признак в ромбе справа или слева.

2) Продлить мысленно параллельные противоположные стороны ромба до внутреннего ряда отверстий.

Так, найденный номер пары отверстий со стороны признака устанавливает десятки (глубокий вырез), противоположный - единицы (мелкий вырез) индекса.

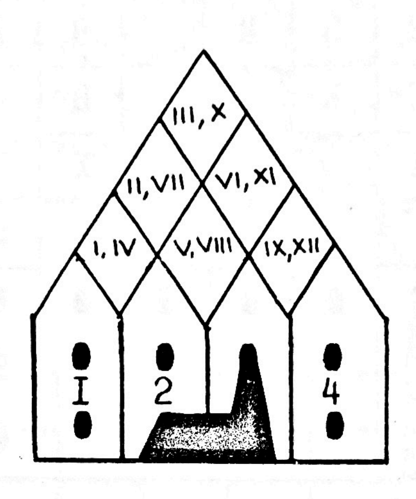
Кодирование алфавита треугольным ключом



Закодировано В (I4)

Примечание. Буквы размещены в треугольнике по схеме, приведенной на стр. 14 , что позволяет быстро собирать карты в алфавитном порядке.

Кодирование месяцев и кварталов треугольным ключом



Закодировано "август" (32)

Примечание. Месяцы размещены в треугольнике таким образом, что при сортировке одним приемом выделяют месяцы по кварталам.

ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КЛЮЧ

Прямоугольник, построенный на используемых парах отверстий (n), разделен параллельными отрезками n^2 на маленькие прямоугольники, куда заносятся признаки или соответствующие признакам обозначения. Расположенные по диагонали прямоугольники закрашены в черный цвет, и в них признаки не записываются. Поэтому в данном случае можно закодировать $n^2 - n$ или $n(n - 1)$ взаимоисключающих признаков.

При вырезке следует руководствоваться нижеследующим. Глубокий вырез делать в паре отверстий, которая находится в одной колонке с признаком. Глубоким вырезом отмечается пара отверстий колонки, в которой находится искомый признак. Мелким вырезом отмечается пара отверстий колонки, в которой расположен черный прямоугольник, находящийся в одном ряду с искомым признаком.

Кодирование алфавита

Д	Й	О	У	Ш	
Г	И	Н	Т		Я
В	З	М		Ч	Ю
Б	Ж		С	Ц	Э
А		Л	Р	Х	Ы
	Е	К	П	Ф	Щ
	2	3	4	5	6

Закодировано "В" (I4)

Кодирование кварталов и месяцев

Ш	УI	IX	
П	У		ХП
I		УШ	XI
	IУ	УП	Х
I	2		040

Закодировано "август" (32)

На карте М-2032* в главе "Картотеки на отказы" кодируют тип прибора тоже прямоугольным ключом, но прямоугольник разделен на $n(n-1)$ маленьких прямоугольников.

Двузначные индексы, где цифры десятков и единиц равны, не присваиваются признаком. Для того, чтобы на карте было легко определить отверстия (десятки и единицы индекса), подлежащие вырезке, между перфорацией напечатаны номера колонок (I 2 3 4 ... 9) и с правой стороны прямоугольника - номера рядов (I 3 4 5 6 7 8 9).

Номер колонки обозначает пару отверстий, где делается глубокий вырез и номер ряда - где делается мелкий вырез. Если номера рядов и колонок одинаковые, тогда делается мелкий вырез во второй паре отверстий.

Закодирован прибор В2-I5(I5)
и прибор В4-II(42)

Количество кодируемых признаков в прямоугольном ключе можно значительно увеличить, если каждый поисковый признак обозначить с помощью одного глубокого и двух или более мелких вырезов.

Данный способ кодирования называется комбинированным прямоугольным ключом.

Если для кодирования каждого поискового признака использовать один глубокий и два мелких выреза, можно в прямоугольнике на пяти парах отверстий закодировать без информационного шума 30 взаимоисключающих признаков, а в прямоугольнике на 6 парах отверстий - 60 признаков.

Вообще можно при этом методе закодировать в n парах отверстий nC^2_{n-1} признаков. $C^2_{n-1} = \frac{(n-1)(n-2)}{2!}$ показывает, сколько сочетаний мелких вырезов по два можно составить при количестве пар отверстий $n-$ I.

Глубокий вырез делают всегда в той колонке, где находится кодируемый признак. Для определения пар отверстий, где следует делать мелкие вырезы, необходимо из чисел, обозначающих пары отверстий (колонок), за исключением числа, тождественного номеру колонки, где находится искомый признак, составить все возможные сочетания по два.

Ниже приведена таблица для определения пар отверстий, где следует делать мелкие вырезы при кодировании признаков комбинированным прямоугольным ключом, который построен на 6 парах отверстий.

Колонка / Ряд	Местонахождение признака											
	I		2		3		4		5		6	
I0	5	6	5	6	5	6	5	6	4	6	4	5
9	4	6	4	6	4	6	3	6	3	6	3	5
8	4	5	4	5	4	5	3	5	3	4	3	4
7	3	6	3	6	2	6	2	6	2	6	2	5
6	3	5	3	5	2	5	2	5	2	4	2	4
5	3	4	3	4	2	4	2	3	2	3	2	3
4	2	6	I	6	I	6	I	6	I	6	I	5
3	2	5	I	5	I	5	I	5	I	4	I	4
2	2	4	I	4	I	4	I	3	I	3	I	3
I	2	3	I	3	I	2	I	2	I	2	I	2

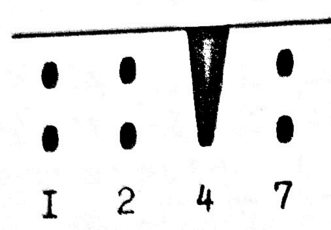
При использовании комбинированного прямоугольного ключа целесообразно на карте в каждом маленьком квадратике обозначить номера пар отверстий, где делают короткие вырезы (см. глава "Учет измерительных приборов" М-2517*, стр. 72).

5 - 6 I0	5 - 6 20	5 - 6 30	5 - 6 40	4 - 6 50	4 - 5 60
4 - 6 9	4 - 6 I9	4 - 6 29	3 - 6 39	3 - 6 49	3 - 5 59
4 - 5 8	4 - 5 I8	4 - 5 28	3 - 5 38	3 - 4 48	3 - 4 58
3 - 6 7	3 - 6 I7	2 - 6 27	2 - 6 37	2 - 6 47	2 - 5 57
3 - 5 6	3 - 5 I6	2 - 5 26	2 - 5 36	2 - 4 46	2 - 4 56
3 - 4 5	3 - 4 I5	2 - 4 25	2 - 3 35	2 - 3 45	2 - 3 55
2 - 6 4	I - 6 I4	I - 6 24	I - 6 34	I - 6 44	I - 5 54
2 - 5 3	I - 5 I3	I - 5 23	I - 5 33	I - 4 43	I - 4 53
2 - 4 2	I - 4 I2	I - 4 22	I - 3 32	I - 3 42	I - 3 52
2 - 3 I	I - 3 II	I - 2 2I	I - 2 3I	I - 2 4I	I - 2 5I
I		3	4	5	6

Закодировано "I7"

КЛЮЧ I-2-4-7

На одном поле I-2-4-7 можно кодировать однозначные числа. Для кодирования чисел I, 2, 4, 7 при соответствующих числах на карте производится глубокий вырез.



Закодировано "4"

Остальные однозначные числа (0, 3, 5, 6, 8, 9) отмечают двумя мелкими вырезами у чисел I, 2, 4, 7, рассматривая числа (3, 5, 6, 8, 9) как сумму двух слагаемых. Соответствующими слагаемыми могут быть только числа I, 2, 4, 7. В виде исключения "0" отмечается мелким вырезом у цифр 4 и 7.

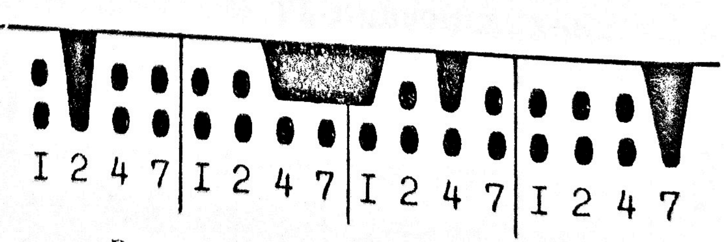
I 2 4 7

Закодировано "5"

I 2 4 7

Закодировано "0"

Для кодирования многозначных чисел необходимо использовать столько полей I-2-4-7, сколько знаков имеет кодируемое число. Одновременно руководствоваться описанием ключа 0,I,2,...E, приведенным на стр.12.



Закодировано число 2057

ПРЯМОЙ ДЕСЯТИЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ ЩЕЛЕВЫХ КАРТ

На щелевых картах, имеющихся в каталоге, кодирование признаков производится прямым десятичным ключом.

Если на каждую группу кодируемых признаков приходится не более IO взаимоисключающих признаков, то каждому из них соответствует одна щель в одной колонке. Если количество признаков больше IO, то соответственно необходимости придется применить отверстия двух или нескольких рядом расположенных колонок.

Для кодирования многозначных чисел используют столько колонок отверстий, сколько знаков имеет кодируемое число. При этом используют принцип десятичной системы: единицы отмечают в самой правой колонке, десятки - левее от единиц, сотни - левее десятков и т.д.

Закодировано 1970

УЧЕТ ОБОРУДОВАНИЯ

Учетом оборудования занимаются как центральные учреждения, так и подчиненные им предприятия.

Если в функции учреждений входит поставка оборудования, то функции эксплуатации оборудования возложены на предприятия.

Если для учета оборудования применяются журналы,каталоги, картотеки на обычных библиографических карточках,то, безусловно, приходится пользоваться еще и другими вспомогательными материалами.

Для учета оборудования широкое применение получили перфокарты. Из них наибольшее распространение получили карты с двухрядной краевой перфорацией формата К-5, меньшее распространение имеют карты с краевой перфорацией К-4 и щелевые карты.

На каждую имеющуюся или заказываемую единицу оборудования заводится перфокарта, куда заносятся все характеризующие его данные: указывается точное наименование, завод-изготовитель, фирма,страна, тип, марка, техническая характеристика, год изготовления,габариты, вес, стоимость, комплектность и др. Указывается производительность, место установки, год и квартал ввода в эксплуатацию, инвентарный номер и другие представляющие интерес данные. Данные по имеющемуся оборудованию заносятся на основании заводского паспорта или технической документации фирмы. На заказываемое оборудование данные заносятся по имеющимся каталогам, нормалям, описаниям в информационных листках и т.д. и уточняются при заключении договора с заводом-изготовителем или с получением технической документации с завода.

Ниже приводятся примеры кодирования некоторых групп признаков.

I. Кодирование наименования и типа оборудования

Методы кодирования наименования и типа оборудования зависят, в основном, от количества наименований и типов оборудования.

I) Если количество различных типов и наименований в пределах десятков, тогда целесообразно кодировать прямым ключом (см. макет 2087*, 2460*), причем желательно данные печатать непосредственно на карту.

2) В случае, если различных наименований оборудования и их типов в пределах сотни (20-100), тогда в большинстве случаев целесообразнее кодировать прямоугольным или комбинированным прямоугольным ключом.

3) В большинстве же случаев число различных наименований оборудования и их типов доходит до сотен и тысяч. В таких случаях нет возможности прямого противопоставления данных с отверстиями перфокарты. Закодированные данные необходимо сгруппировать, например, по технологическим процессам, видам производства и т.д., и произвести внутригрупповое индексирование. Рекомендуем оформлять список признаков в специальной папке, где каждой группе оборудования отводится отдельный лист (листы), с возможностью дополнения перечня.

Например, на карте М-2389*, в главе "Чертежное хозяйство", (стр.159) имеющееся оборудование распределено на сто групп, где каждая группа оборудования получает свой определенный индекс.

00 - емкостная аппаратура
01 - колонная аппаратура
... .
... .
... .
19 - транспортное оборудование
... .
... .
... .
... .
99 - ....

Виды оборудования можно отмечать прямым ключом, если в каждой группе приблизительно 40 разных видов. В данном случае для кодирования типа и наименования предусмотрена одна (верхняя) сторона двухрядной перфокарты К-5. 19-я группа "Транспортное оборудование" имеет следующие виды оборудования:

1 - транспортеры ленточные
2 - шнеки
3 - тележки
4 - контейнеры
....

....
....
IO - бункера

Пример I

										I	2	3		5	6	7
										21	22	23	24	25	26	27
0	I	2	3	4	5	6	7	8	9							

Группа оборудования (I9) Вид оборудования (4)

Чтобы найти определенный вид оборудования,следует сначала найти в списке группу, к которой относятся контейнеры (I9 гр.), затем выделяется группа I9: спицы вставляются в отверстия, соответствующие признаку "транспортное оборудование". Теперь из массива выпавших карт выделяются карты с признаком "контейнеры".Сортировку можно производить одним приемом, поместив поисковые спицы в соответствующие признакам отверстия.В этом случае при сортировке желательно применять приспособления для сортировки карт с краевой перфорацией.

Ниже показано, как кодировать на щелевых картах индексы наименований и типов оборудования. Пример приведен из макета № М-1572[x], где на полях Г, Д, Е показано кодирование наименований оборудования мясной и молочной промышленности.

Пример 2

Г Д

Закодированы молокоприемные баки (01.32)

II. Кодирование срока ремонта

При кодировании сроков ремонта на карте с краевой перфорацией в большинстве случаев применяется прямой ключ (М-574).

Кодирование сроков ремонта требует сравнительно много пар отверстий, и в большинстве случаев кодирование новых, последующих сроков ремонта требует заклейки ранее сделанных вырезов (см. глава "Учет измерительных приборов", стр. 72).

Щелевые карты позволяют лучше кодировать сроки ремонта оборудования. На карте М-1572[ж] в поле П отмечаются плановое и фактическое время выполнения планово-предупредительного ремонта (ППР), кодируются год и квартал запланированного и фактически проведенного ремонта.

На карту нанесены годы с 1969 по 1977. На заштрихованной части поля отмечается квартал соответствующего года, когда предусматривается по плану проведение капитального или среднего ППР.

На окрашенной без штриховки части поля отмечают год и квартал фактического проведения ремонта.

Поле "Д" не обеспечивает ведения полной системы ППР, а предусматривается для учета состояния данного оборудования.

Пример 3

а) Закодировано: плановый ремонт 1969 г. II кв.

б) Закодировано: фактич. выполнен. ремонт 1969 г. II кв.

в) Закодировано: плановый ремонт 1969 г. II кв. фактич. выполн. ремонт 1969 г. III кв.

Сроки ремонта можно кодировать так, что на каждый год проверки отведено две колонки. В левых колонках кодируют месяцы первого полугодия, в правых колонках - месяцы второго полугодия.

Пример 4

а)

I 7

2 8

4 IO

5 II

6 I2

Закодировано: оборудование подлежит проверке в марте и сентябре

б)

2 8

3 9

4 IO

5 II

I

Закодировано: оборудование проверяют в январе, июне, июле и декабре

в)

I

I

I

Закодировано: оборудование проверяют каждый месяц

На карте М-2460[ж] предусмотрено кодирование сроков ремонта посредством рейтеров (см. глава "Рейтеркарты", стр.232).

Ш. Кодирование местонахождения оборудования

Кодирование местонахождения оборудования зависит прежде всего от того, которому принадлежит картотека, - центральному учреждению или предприятию.

I) Если это картотека центрального учреждения, то отмечают предприятие, которому принадлежит оборудование или для которого данное оборудование заказывается. В данном случае местонахождение оборудования - показатель постоянный или изменяется очень редко.

Метод кодирования зависит от количества местонахождений. Так, на карте М-2090* местонахождение оборудования закодировано прямоугольным ключом, на картах М-2048 - ключом I-2-4-7.

Внутри предприятий изменение местонахождения оборудования производится чаще, в зависимости, конечно, от структуры предприятия.

На карте М-2460* местонахождение оборудования закодировано рейтерами (см. глава "Рейтеркарты", стр.234).

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
574	К-5	3000	67	Молд.ССР, Дубоссары, Октябрьская, I, предприятие вост.электрич.сетей "Молдглавэнерго" при СМ МССР
II54*	К-5	500	69	Ленинград, Фонтанка, 25, Институт электромеханики
I572*	Щ-5	42000	68-69	Таллин, Ломоносова, 29, Министерство мясной и молочной промышленности ЭССР
		I000	69	Вильянди, Калеви, 39, Комбинат молпродуктов
2048	К-5	5000	69	Лит.ССР, Клайпеда, Уосто, 3, Судоремонтный завод № 7
2087*	К-5	50000	69	Волгоград, 68, 2-я Продольная, II8, Головн. ПКТБ
2090*	К-5	I0000	69	Таллин, Пикк, 55, Трест столовых, ресторанов и кафе
2460*	К-5	3000	70	Таллин, Тарту мнт., 63, Трикотажная фабрика "Марат"

ОБОРУДОВАНИЕ КТП (ТП) ВЭС МОЛДГЛАВЭНЕРГО

Объект, заказчик и его адрес

Силовой трансф.	Тип		Завод-изготовитель		Год вып.		Заводской №		Инв. №
	Мощн. ква	U к.з. В	Группа соедин.	U ном В	ВН / НН		J ном. А	ВН / НН	

Результаты внешнего осмотра тр-ра и измерений

Коэф. трансформации между обмотками ВН-НН

пол. пер.	Напряж. в А – В	Напряж. в а – в	Измеренный	Напряж. в В – С	Напряж. в в – с	Измеренный	Напряж. в А – С	Напряж. в а – с	Измеренный

Проверка группы соедин.

НН \ ВН	А – В	В – С	А – С
а – в			
в – с			
а – с			
Группа соед:			

№ фид.	№ ТП

Сопротивление постоянному току Т..........°С

Обмотка	Перекл.	АВ	ВС	АС
ВН	1			
	П			
	Ш			
		ав (ао)	вс (во)	ас (со)
НН				

Испыт. эл. прочности обмоток

Испытуемая обм.	ВН	Н
Испыт. кв.		
Продолж. исп. мин.		

Р изол. обмоток при Т......°С

ВН – К	ВН – НН	НН – К

Перемещения

Обозн. п/ст

Наименован. РЭС: Д Рб Рз Т С К

Номер фидера: 1 2 4 7 1 2 4 7

Номер трансф. пункта: 1 2 4 7 1 2 4 7

Дата фактической проверки: 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84

Дата плановой проверки: 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84

ы э ж ш я щ в ч с ю т м н п р ь о к у л б ц д ф г х а е и з

М – 574

Дата	R_{60}/R_{15}	Сопротивление постоянному току	$T^{o}C$	Ток х.х.	Потери х.х.	Примечания

Симметричность нагрузки				
	Фаза	A	B	C
Дата				

Состояние оборудования							
Наименование оборудования	Срок проверки по годам						Заключение
Разъед. и привода							
Предохранители ПК							
Разрядники							
Щитки НН							
Счетчики							

Дата																																				
Сторона	ВН			НН			ВН			НН			ВН			НН			ВН			НН			ВН			НН			ВН			НН		
Фаза	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Соответствие предохранителей																																				

ЦБТИ ЭССР 574

МОДЕЛЬ 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

ТИПОВАЯ Ф. №ОС-7

ДЛЯ ШИФРА		

ТОКАРН. СТ. | ТОК. - ВИНТ. | НАСТ. - ТОК. | ТОК. - ЦЕНТР. | РЕВОЛЬВ. СТ. | ФРЕЗ. /Н.-Г.-ФР. | ГОР. - ФРЕЗ. | ВЕРТ. - ФРЕЗ. | УНИВ. - ФРЕЗ. | СВЕРЛ. /Н. - СВ. | ВЕРТ. - СВ. | РАД. - СВ. | СТРОГ. /П. - СТР. | ШЛИФ. /КР. - ШЛ. | ПЛОСКО - ШЛ. | ВНУТРИ - ШЛ. | РАСТ. /К. - Р. | ЗУБОФР. СТ. | РЕЗЬБОН. СТ.

ИНВЕНТАРНАЯ КАРТОЧКА № УЧЕТА ОСНОВНЫХ СРЕДСТВ

(для машин, оборудования, инструмента, производственного и хозяйственного инвентаря)

полное наименование и назначение объекта

наименование завода-изготовителя

местонахождение объекта (отдел, цех, участок)

ИНВЕНТАРНЫЙ №	ПАСПОРТ ЧЕРТ. № МОДЕЛЬ, ТИП МАРКА	ЗАВОДСКОЙ №	ДАТА ВЫПУСКА (ИЗГОТОВЛЕНИЯ)	ДАТА И № АКТА О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	НОРМА АМОРТИЗАЦИИ (В %)

ОТМЕТКА ОБ ОПРИХ. ОБЪЕКТА			ОТМЕТКА ОБ ОКОНЧАТЕЛЬНОМ ВЫБЫТИИ		
БУХГАЛТ. ЗАПИСЬ		ПЕРВОНАЧ. СТОИМОСТЬ	БУХГАЛТЕРСКАЯ ЗАПИСЬ		ПРИЧИНА ВЫБЫТИЯ
ДАТА	№		ДАТА	№	

РЕКОНСТРУКЦИЯ, МОДЕРНИЗАЦИЯ			КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ								
БУХГАЛТЕРСКАЯ ЗАПИСЬ			БУХГАЛТЕРСКАЯ ЗАПИСЬ								
ДАТА	№	СУММА	ДАТА	№	СУММА	ДАТА	№	СУММА	ДАТА	№	СУММА

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

I II III IУ У УI УII УIII IХ 11 13 15 17 19 21 23 25 27 29 31

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30

ГОД ВЫПУСКА 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

ЗАВОД - ИЗГОТОВИТЕЛЬ 1 2 4 7 1 2 4 7

ИНВЕНТАРНЫЙ НОМЕР

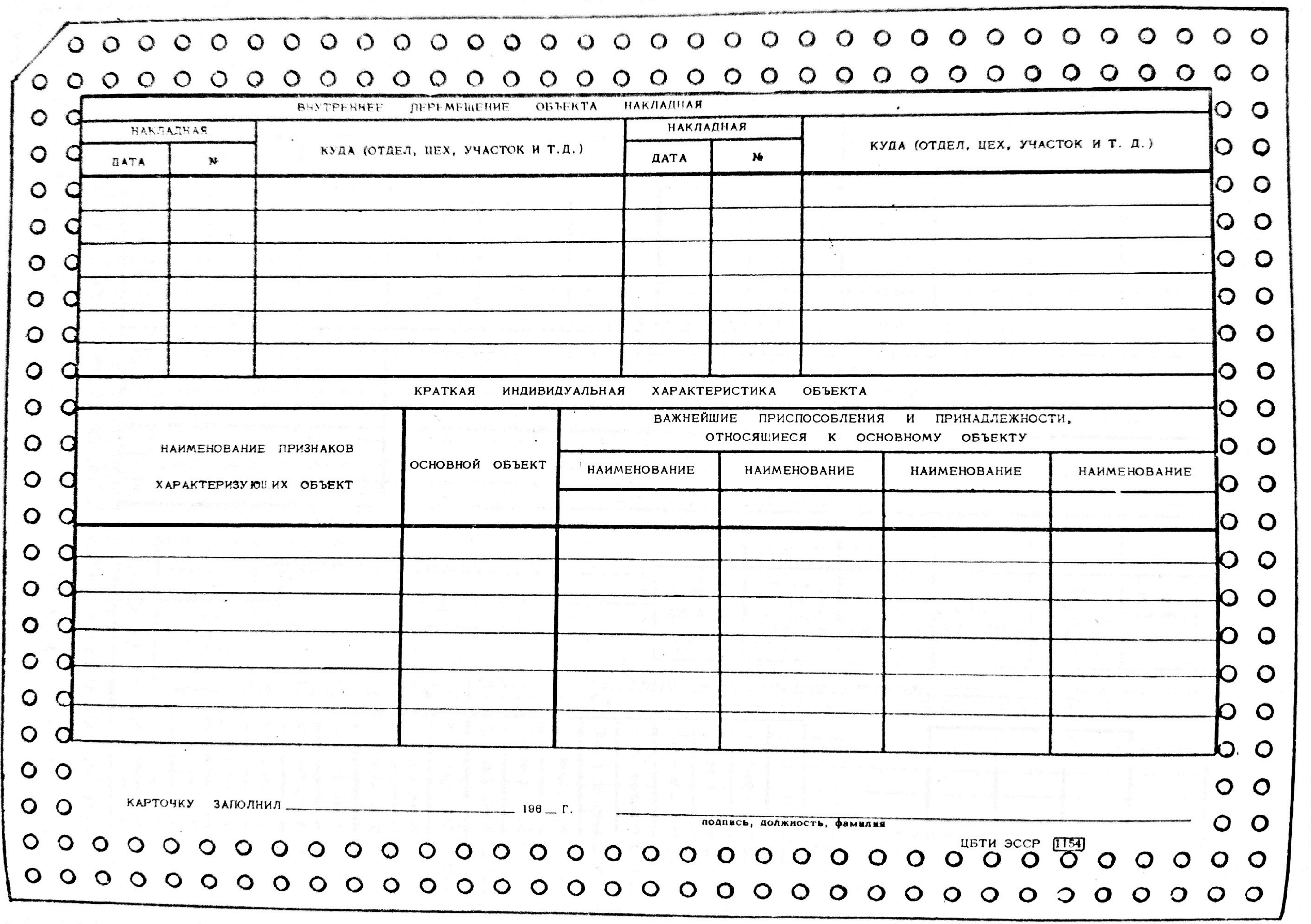
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е — сотни тысячи - дес. тысячи

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е — тысячи - сотни

1 2 4 7 — дес.

1 2 4 7 — ед.

М - 1154



ВНУТРЕННЕЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБЪЕКТА НАКЛАДНАЯ

НАКЛАДНАЯ		КУДА (ОТДЕЛ, ЦЕХ, УЧАСТОК И Т.Д.)	НАКЛАДНАЯ		КУДА (ОТДЕЛ, ЦЕХ, УЧАСТОК И Т. Д.)
ДАТА	№		ДАТА	№	

КРАТКАЯ ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ОБЪЕКТА

НАИМЕНОВАНИЕ ПРИЗНАКОВ ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ОБЪЕКТ	ОСНОВНОЙ ОБЪЕКТ	ВАЖНЕЙШИЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ОТНОСЯЩИЕСЯ К ОСНОВНОМУ ОБЪЕКТУ			
		НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ

КАРТОЧКУ ЗАПОЛНИЛ ______________ 198_ г. ______________
подпись, должность, фамилия

ЦБТИ ЭССР 1154

М – 1154

НАИМЕНОВАНИЕ ______

МАРКА, ТИП ______ ЗАВОД-ИЗГОТОВ. (ФИРМА) ______

ГАБАРИТ ______ ВЕС ______ СТОИМ. ______

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА: ______

Инв. № ______

Комбинат(цех)

А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З	И	К	Л	М	Н	О
Комбинат(цех)			Основная группа	I подгруппа	II подгруппа	Страна	Год изгот.	Ввод в экспл. год	Ввод в экспл. кварт	Ремонт 69 70 71 72 73 74 75 76 77			Мощн. эл.двиг.
1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5 6 7 8	I II III IУ	Iп Iв IIп IIв IIIп IIIв IУп IУв	уст		1 2 3 4 5 6 7 8 9

КОМПЛЕКТНОСТЬ

СМАЗОЧНЫЕ МАСЛА:

МАРКА	РАСХОД	

ПРИМЕЧАНИЯ

ЭК "БИТ" ЭССР 1572*

Сот. т. 7 4 2 1 | Дес. т. 7 4 2 1 | Тысячи 7 4 2 1 | Сотни 7 4 2 1 | Десятки 7 4 2 1 | Единицы 7 4 2 1 | 7 4 2 1

Виды оборудования — Место установки

Кап. ремонт: дес. 1 2 4 7; един. 1 2 4 7

Ввод в эксплуатацию: Десятки 7 4 2 1; Единицы 7 4 2 1

Группа оборудования: Десятки 7 4 2 1; Единицы 7 4 2 1

Наименование оборудование теххарактеристика

НОТ СРЗ №7Ф. 23

Завод-изготовитель, фирма, страна

Марка, модель	Заводской №

Группа	Год выпуска	Инвентарный №

Место установки	
Балансовая стоимость	
Амортизационная корма	
Ввод в эксплуатацию	

Категория ремонтной сложности		Ремни		Количество отроб. носов
Мехчасти	Электрочасти	Тип	К-во	

Структура ремонтного цикла

Межремонтный период в часах работы

Капит.		Средний		Малый	

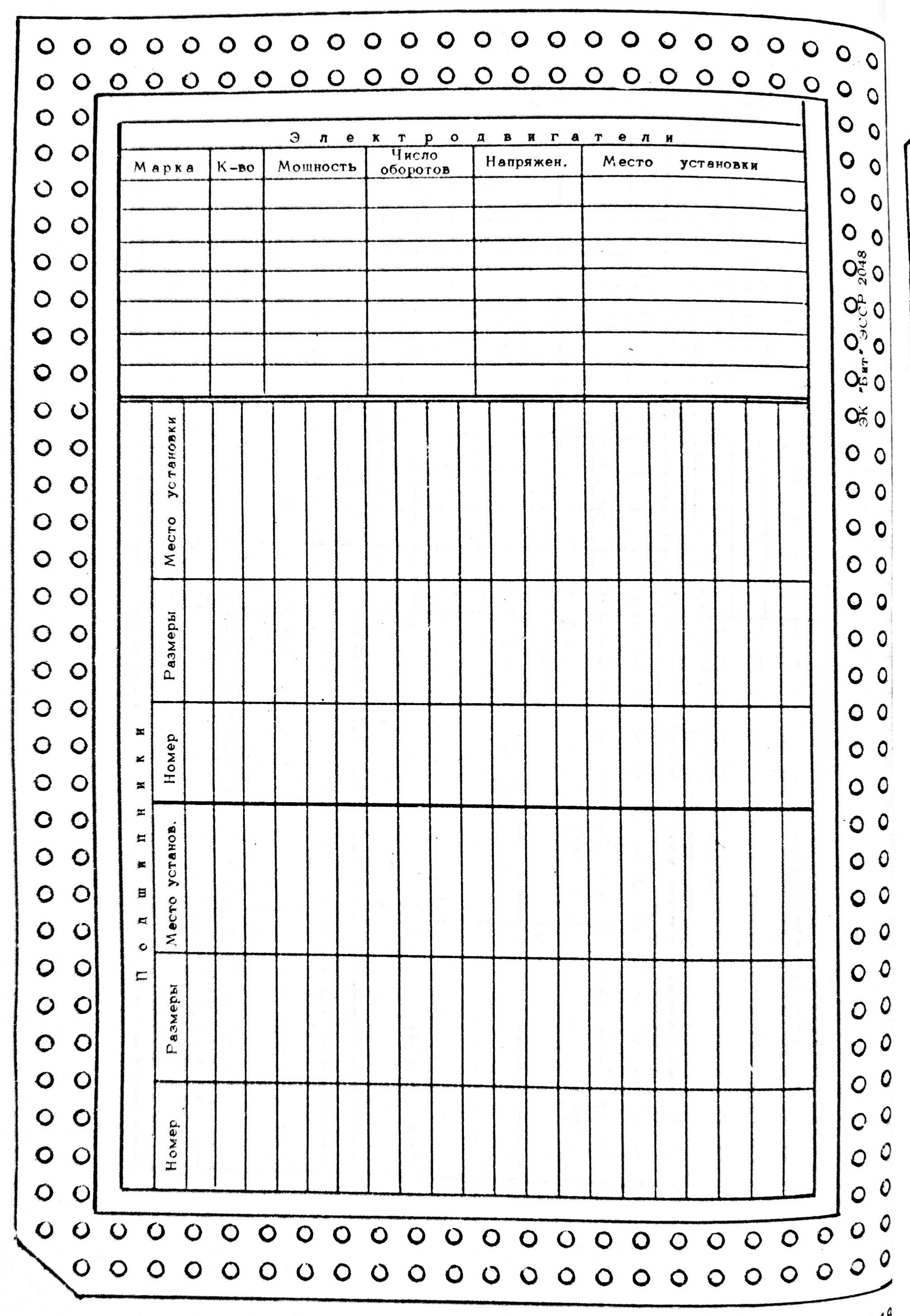
Год \ мес.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												
19												

(Ремонты)

Тип, модель, марка оборудования

Мил. 7 4 2 1 | Сот.т. 7 4 2 1 | Дес. т. 7 4 2 1 | Тысячи 7 4 2 1 | Сотни 7 4 2 1 | Десятки 7 4 2 1 | Единицы 7 4 2 1

М – 2048



Электродвигатели					
Марка	К-во	Мощность	Число оборотов	Напряжен.	Место установки

Подшипники																				
Место установки																				
Размеры																				
Номер																				
Место установ.																				
Размеры																				
Номер																				

ЭК "Бит" ЭССР 2048

Силовые узлы: силовые узлы; гол.сил.гидр.самод.; гол.сил.гидр.несам.; резьбонарезн.гол.; гол.с продольно-поперечн.подачей; головки расточн.; столы силовые; бабки силовые, бабки фрезерные; бабки для подр. и раст.,раст.и сверл.; контрольн.автомат.

Гидрооборудование: гидрооборудование; гидрост.и гидробак.; гидропанели подач.; гидропан.распредел.; золотн.реверсивн.; дроссели; гидроцил.подач.; гидроцилиндры зажима и фиксации; насосы; проч.гидроаппарат.

Замен. детали: Е, 9, 8, 7, 6, 5

Шифр линии: 0/3, 1/4, 2/5, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, Е

Наименов.обраб.детали

Наименов.и шифр агрегат.

Наим.и шифр замен.детали

Место изготовл. замен. детали: покупн.; ЦРБ; РМЦ

01	Корпус силовой головк.	25	Планка прижимная	49	Поршень гидроцилинд.	Дата	
02	Гильза гидроцилиндра	26	Клин	50	Трубопровод		
03	Корпус гидроаппаратур.	27	Ролик	51	Штуцер	Завод	
04	Корпус спутника	28	Платик спутника	52	Фильтр		
05	Стойка	29	Каретка	53	Прокладка уплотнит		
06	Плита направляющая	30	Втулка	54	Кольцо уплотнит		
07	Вал	31	Муфта	55	Маслоотраж. кольцо		
08	Пиноль	32	Диск	56	Манжета		
09	Шпиндель	33	Чашка эл.магн.муфты	57	Болт		
10	Ось шарнирн.соединен.	34	Фланец	58	Винт		
11	Упор	35	Кольцо регулировочн.	59	Шпилька		
12	Шестерня	36	Кольцо упорное	60	Штифт		
13	Рейка	37	Кольцо стопорное	61	Шпонка		
14	Вал-шестерня	38	Вилка	62	Гайка		
15	Колесо червячное	39	Рычаг	63	Шайба		
16	Червяк	40	Кронштейн	64	Шплинт		
17	Шток-рейка	41	Штанга	65			
18	Винт ходовой	42	Собачка	66			
19	Гайка ходового винта	43	Пружина	67			
20	Звездочка	44	Подшипник	68			
21	Цепь	45	Шарик	69			
22	Шнек-тр-ра стружки	46	Седло клапана	70			
23	Скребок тр-ра стружки	47	Шток	71			
24	Корыто тр-ра стружки	48	Золотник	72			

Виды работ на линии: замена детали, узла; замена смазки; зам.масла в гидросист.; ремонт детали, узла; регулировочные работы; проверка на точность

Обрабатываемый материал детали: сталь; чугун; цветный

Наименование: 0, 1, 2, 3, 4

Станочная оснастка: станочн.оснастка; планшайбы; поворотн.столы; раздел.точн.ост.шпинд.; опорн.механизм; ключи электромех.; мех.заж. и фиксац.; спутники; многошпинд.короб.; кондукторн.плиты; упоры управления

Транспортирующие устройства: транспорт.уст-ва; толкатели; кантователи; привод трансп.дет.; дв.тр-ра дет, пр....; прив.повор.уст-ва; прив.вибр.вибратор; редукторы; прив.скреб.тр-ра, стружкоотв.,ст.прив

Базовые детали; стойки и плиты напр.; станины

Продолжительность простоя		Причина отказа и содержание ремонтных работ
Время необх. для устр. неиспр.		
Наработка в часах со времени аналогичн. отказа (анал. профилакт. работы)		
в деталях	в часах	
Состав бригады		
Кол-во	Разряд	

ЭК "Бит" ЭССР 2087

Тип оборудования: Е 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Местонахождение: 1 2 3 4 5 | 1 2 3 4 5 | 1 2 3 4 5 6 7 8 9

наименование и шифр оборудован.

Дата выпуска

Зав. №

Цена обор. руб.

Ввод в экспл.

наименование и адрес предприятия

Год выпуска

1	2	3	4	5
63	67	71	75	
62	66	70		79
61	65		74	78
60		69	73	77
	64	68	72	76

Филиал

1	2	3	4	5
4	8	12	16	
3	7	11		20
2	6		15	19
1		10	14	18
	5	9	13	17

Предприятие

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	16	24	32	40	48	56	64	
7	15	23	31	39	47	55		72
6	14	22	30	38	46		63	71
5	13	21	29	37		54	62	70
4	12	20	28		45	53	61	69
3	11	19		36	44	52	60	68
2	10		27	35	43	51	59	67
1		18	26	34	42	50	58	66
	9	17	25	33	41	49	57	65

Ввод в эксплуатацию: 77 68, 76 67, 75 66, 74 65, 73 64, 72 63, 71 62, 70 61, 69 60, до 60

Дата ремонта	Вид и содержание ремонта	Обслуживатель	Срок сдачи	Отметки

19 г.: кон. мон. обслуж. 3/1 4/2 к.р.

19 г.: кон. мон. обслуж. 3/1 4/2 к.р.

19 г.: кон. мон. обслуж. 3/1 4/2 к.р.

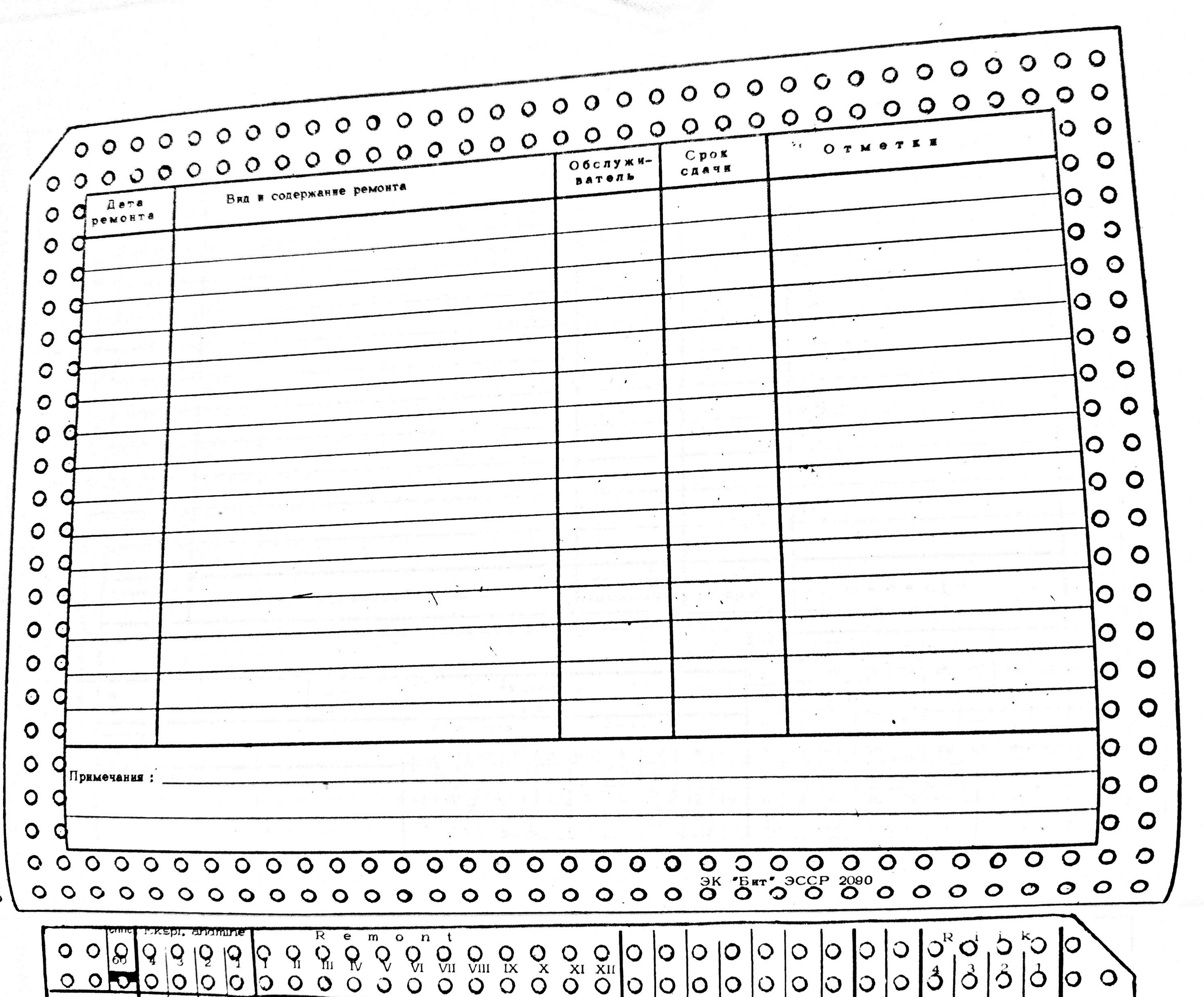
19 г.: кон. мон. обслуж. 3/1 4/2 к.р.

19 г.: кон мон обслуж. 4 2 3 1 к.р.

19 г.: кон. мон. обслуж. 4 2 3 1 к.р.

Резерв

Заводской номер: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е



Дата ремонта	Вид и содержание ремонта	Обслужи-ватель	Срок сдачи	Отметки

Примечания :

ЭК "Бит" ЭССР 2090

M – 2090

9 8 7 6 5 4 3 2 1

I II IV–1 IV–2 IV–3 IV–4 IV–5 V VI VII VIII

R j k
1 2 3 4

	It.	Jug. Ingl.	M.
SFV		Jug.	Jaap.
SDV	Ts.		RV
NSVL			

Laiatarb.

Moe-atelje

Tsehhid: 1 2 3 4 5 6 7

Firma

Narjaadi nr.

Tellimuse nr.

Transiidi nr.

Maksumus

Grupp

Ehitus- ja tõste-transpordiseadmed

Mehhaanikatsehhi seadmed

Viimistlusseadmed

Amortisatsioon:

Kudumismasinad:
- Muud
- Lihtrikoomasinad
- Ringlastikmasin.
- Interlock tüüpi ringkoe kudumis.
- Ringtrikotaazimas. uhutud kangast.
- Kaarimismasin
- Lamekoemasin
- Ringkoezakkard-masin
- Rashelmasin
- Kettkoemasin

Õmblusmasinad:
- Muud
- Kettelmasin
- Lihtmasin
- Tikkimisautomaat
- Flatlok
- Rivola
- Sik-sak
- Salapiste
- Nööbiaja
- Nööpauk
- Torukate
- Laudkate
- Äärestusmasin

Remont: I II III IV V VI VII VIII IX X XI XII

Masina nimetus:

Tehase nr.

Väljalaske aasta

Klass

Mudel

Invent. nr.

Tehnilised andmed:

Ekspl. andmine: 1 2 3 4

	73	74	75
70		71	72
67	68		69
61–64	65	66	

Inventari number

E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0 | E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

R e m o n t

XII XI X IX VIII VII VI V IV III II I

Remondi tähtaeg	Remondi liik ja sisu	Remondi teostaja	Üleandmise kuupäev	Märkused

Märkusi:

ENSV EK "Bit" 2460

M - 2460

ОБСЛЕДОВАНИЕ ЗАГРУЖЕННОСТИ И ПРИМЕНЯЕМОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

Одной из основных проблем, связанных с организацией производства, является проблема оптимальной эксплуатации станков. Вследствие большого количества операционных постов и доходящей до тысяч номенклатуры деталей или изделий, изготовляемых на них, обследование загруженности оборудования почти невозможно. Данную трудность можно преодолеть только при наличии разумно организованной поисковой системы информации. С этой целью на современных заводах можно с успехом применять карты с краевой перфорацией. Эти карты могут быть первоисточниками при составлении рабочих заданий, носителями информации для анализов и расчетов.

I. Карты нормативной калькуляции. М-I937 является картой нормативной калькуляции детали; М-I845 - картой нормативной калькуляции узла.

На среднюю неперфорированную часть карт нанесена техническая информация о детали (об узле): технологический цикл, нормы расходов времени и материалов, зарплата, изменение норм и т.д.

Закодированы следующие данные:

I. Номер детали (узла) по спецификации.

2. Цех, участок обработки детали (узла).

3. Технология детали (узла):

а) вид работы, с указанием "нормальная", "тяжелая", "особенно тяжелая работа" (М-I937, нижний край);

б) материал (марка, размеры).

4. Применяемость детали (узла) в изделии (отмечаются наименование или шифр изделия).

Такие картотеки позволяют быстро получать следующую информацию:

а) какие детали (узлы) изготовляет определенный цех, участок;

б) какие детали (узлы) изготовляются из определенного материала;

в) какие детали (узлы) обрабатываются на определенном операционном посту;

г) какие детали (узлы) принадлежат к определенным изделиям.

Получаемую информацию может использовать плановый отдел (заказы на новую технику, материалы, потребность в рабочей силе и т.д.), бухгалтерия (себестоимость продукции, зарплата); отдел снабжения; отдел технического контроля.

Благодаря применению упомянутых картотек, обеспечивающих быстрое получение разноаспектной информации, можно устанавливать и предотвращать недостатки в производстве: некоторые операции по обработке деталей производятся на станках, в технологии для этого не предназначенных, запроектированное на выполнение операции время не соответствует действительному, составленный график ремонта станков в действительности не годен, заказы на новую технику не продуманы и т.д.

Принципиально такие же возможности для анализа, учета и обследования загруженности станков дают картотеки из карт М-1207. На этой карте закодированы следующие данные: технологический цикл, наименование (шифр) изделия, к которому относится деталь, операционный пост, цех (участок) обработки детали, диаметры материалов и другие признаки.

2. Карта применяемости:

а) узлов и деталей технологической оснастки. Форма УПЗП М-2061;

б) технологической оснастки. Форма УП1П, М-2062;

в) штампов и пресс-форм. Форма УП2П, М-2063.

При использовании типовых форм на перфокартах и кодировании на них ряда нужных вопросов, подобные картотеки дают возможность получать информацию для более глубокого анализа и учета, чем обыкновенные картотеки или журналы.

На заводах часто бесполезно тратятся большие суммы на новую технику, не зная, существуют ли, например, на заводе определенного типа приспособления для изготовления новой детали. Для получения объективных сведений по данному вопросу Таллинский машиностроительный завод применяет перфокарту М-2120*. На каждое приспособление открывается одна карта, на которую наносится полная информация о приспособлении. Закодированы: номер приспособления, целевое назначение, характерные размеры, характеристика, наименование де-

тали, в технологии которой используют приспособление, и т.д.

Применение картотек, указанных в этой рубрике или им подобных, позволяет получать ценные данные для организации ритмичного производства.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
I207	К-5	6000	68	Таллин, Пярну мнт., 69, Фанерно-мебельная фабрика
I937*0	К-4	I0000	69	Таллин, Калинина, 40, завод "Норма"
I845*	К-4	4000	68	Таллин, Масина, I, Завод измерительных приборов
		2000	69	Таллин, Мустамяэ тээ, I2, Экскаваторный завод
206I	К-5	500	69	Тарту, Калмисту, 2I/23, завод "Выйт"
2062	К-5	I000	69	" "
2063	К-5	I000	69	" "
2I20*	К-4	5000	69	Таллин, Калинина, 68, Машиностроительный завод

Примечание. Образцы карт формата К-4 даны в приложении.

ühelised | tööted | kümnelised | sajalised

V P pn l pl pk

Toote nim.	šifr	Operatsiooni:	Kuup	Kuup	Kuup
– " – art. nr.					
Det. nimetus	šifr	Normi šifr ja nr.			
– " – mõõdud mm:		Tööl. arv ja tööliik			
		Vahetuse norm			
Operats. nim.	šifr	Ajan. min. pingi juhile			
– " – kirjeldus		– " – – " – abidele			
		Mas aeg% pingi j. ajast			
		Hinne kop. pingi juhile			
Töökoht, seade		– " – – " – abidele			
Seadme mark		Toorik, järk, detail			
		Det. väljatulek			

Kuup.	Detailile				Det. arv tootes	Tootele				
	Aeg minut.		Hinne kop.			Aeg minut.		Hinne kop.		Mas. aeg min.
	Põhit.	Abitööl.	Põhit.	Abitööl.		Põhit.	Abitööl.	Põhit.	Abitööl.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Töökohad: sajalised 3 2 1; kümnelised 1 2 4 7; ühelised 1 2 4 7

Kategooriad 1 2 3 4 5 6 N T

Tehnoloogiline tsükkel: kümnelised 0 9 8 7 6 5 4 3 2 1; ühelised 0 9 8 7 6 5 4 3 2 1

Detaili number: k m t j 1 2 3 4 6 6 | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

M-1207

Milnesugused lisa arvestused:

Materjali tükeldamise skeem

Kubat. arvestus:

Brutto

Netto

ENSV TTIPI 1207

M - 1207

норм. покуп. ориг. соб. изг.

1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7
Подгруппа				Вид				Разновидность				I цифра				II цифра				III цифра				IV цифра			

Обозначение деталей оснастки

Форма УПЗП

КАРТА ПРИМЕНЯЕМОСТИ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

Предприятие (организация)

ЭК "Бит" ЭССР 2061

Группа, подгруппа, вид
Обозначение
Наименование
Материал

Лист	Листов

Применяемость

Технологическая оснастка		Кол. узлов или дет. на един. техн. оснастки в шт.	Примечание	Технологическая оснастка		Кол. узлов или дет. на един. техн. оснастки в шт.	Примечание
Обозначение	Наименование			Обозначение	Наименование		

Обозначение материала деталей оснастки

I цифра				II цифра				III цифра				IV цифра				V цифра				VI цифра				VII цифра				VIII цифра			
1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7

М – 2061

Лист №

Применяемость							
Технологическая оснастка		Кол. узлов или дет. на един. техн. оснастки в шт.	Примечание	Технологическая оснастка		Кол. узлов или дет. на един. техн. оснастки в шт.	Примечание
Обозначение	Наименование			Обозначение	Наименование		

норм. | рук. | ориг. | соб. | изг.

Подгруппа (1 2 4 7) | Вид (1 2 4 7) | Разновидность (1 2 4 7) | 1 цифра (1 2 4 7) | П цифра (1 2 4 7) | Ш цифра (1 2 4 7) | 1У цифра (1 2 4 7)

Обозначение оснастки

Форма УП1П

КАРТА ПРИМЕНЯЕМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

Предприятие (организация)

Группа, подгруппа, вид
Обозначение
Наименование
Материал

Лист	Листов

ЭК "Бит" ЭССР 2062

Применяемость

Цех	Изделие, деталь (обозначение)	Количество дет. на издел. в шт.	Материал обраб. детали	Маш. врем. на 1 шт. в мин.	№ операции	Примечание	Цех	Изделие, деталь (обозначение)	Количество дет. на издел. в шт.	Материал обраб. детали	Маш. врем. на 1 шт. в мин.	№ операции	Примечание

Обозначение типового техпроцесса

Цех: единицы 9 0 7 8 5 6 3 4 1 2; дес. 3 4 1 2

Резерв

УП1П | УП2П | УП3П

Обозначение материала оснастки

1 цифра (1 2 4 7) | Л цифра (1 2 1 7) | Ш цифра (1 2 4 7) | 1У цифра (1 2 4 7) | У цифра (1 2 4 7) | У1 цифра (1 2 4 7) | УП цифра (1 2 4 7) | УШ цифра (1 2 4 7)

М – 2062

Лист №

Применяемость													
Цех	Изделие, деталь (обозначение)	Количество дет. на издел. в шт.	Материал обраб. детали	Маш. время на 1 шт. в мин.	№ операции	Примечание	Цех	Изделие, деталь (обозначение)	Количество дет. на издел. в шт.	Материал обраб. детали	Маш. время на 1 шт. в мин.	№ операции	Примечание

Формa УП2П

КАРТА ПРИМЕНЯЕМОСТИ ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

Предприятие (организация)

Группа, подгруппа, вид

Обозначение

Наименование

Лист | Листов

ЭК "Бит" ЭССР 2063

Обозначение штампа или пресс-формы: Подгруппа 1 2 4 7 | Вид 1 2 4 7 | Разновидность 1 2 4 7 | I цифра 1 2 4 7 | II цифра 1 2 4 7 | III цифра 1 2 4 7 | IV цифра 1 2 4 7

Оборудование: десятки 1 2 1 7; единицы 1 2 4 7

Резерв

Цех: единицы 2 4 6 8 0; дес. 2 4

Обозначение обрабатываемой детали: I цифра 1 2 4 7 | II цифра 1 2 4 7 | III цифра 1 2 4 7 | IV цифра 1 2 4 7 | V цифра 1 2 4 7 | VI цифра 1 2 4 7 | VII цифра 1 2 4 7 | VIII цифра 1 2 4 7

Обрабатываемая деталь			Штамп или пресс-форма		Оборудование		
Обозначение	Кол. на издел в шт.	Материал	Характеристика и параметры	Величина	Характеристика и параметры	Величина	Примечание

М- 2063

Лист №

Обрабатываемая деталь			Штамп или пресс-форма		Оборудование		Примечание
Обозначение	Кол. на издел в шт.	Материал	Характеристика и параметры	Величина	Характеристика и параметры	Величина	

М– 2063

КАРТОТЕКИ НА ОТКАЗЫ

На предприятиях с широкой номенклатурой производства, особенно на приборостроительных, очень важно выяснить причины характерных отказов изделий и деталей, частоту появления, сроки появления в процессе эксплуатации и т.д. для того, чтобы избежать их в дальнейшем производстве. Сведения по отказам изделий имеют большое значение, так как их оперативная обработка позволяет применять своевременные меры для повышения надежности.

Информация об отказах изделий в процессе производства, испытания и эксплуатации, поступающая из ОТК, производственных участков и от заказчиков в виде рекламации, очень велика и разработка ее трудоемка. На предприятиях обычно этим занимаются лаборатории надежности, которые в последнее время для механизации поиска информации используют карты с краевой перфорацией и щелевые карты.

Перфокартотеки на отказы могут оперативно выдавать информацию о тех или иных изделиях, деталях, схемах и т.д., а также сведения о состоянии производства и эксплуатации изделий.

Перфокартотека на отказы позволяет, например, ответить на следующие вопросы. Во время испытания изделия произошел отказ определенного полупроводника в определенном блоке. Требуется узнать, были ли раньше отказы этого полупроводника, если были, то в каких изделиях, сколько, когда, в каких условиях и т.д. Кроме этого, можно узнать, сколько изделий имело отказы при сдаче заказчику, проработав, например, менее 100 часов, или другие условия эксплуатации.

При организации ИПС на перфокартах поисковыми признаками могут являться следующие данные:

1. Тип отказавшего изделия.
2. Заводской номер изделия.
3. Год выпуска изделия.
4. Наработка изделия до отказа и др.
5. Тип отказавшего элемента.
6. Наименование отказавшего элемента.
7. Дата отказа.
8. Условия появления отказа.
9. Причина отказа.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
737	Щ-5	I000	67	
I20I	Щ-5	I0000	67	Ленинград, Л-95, Швецова, 23, Завод точных электромеханических приборов
		I0000	69	
I262	Щ-5	25000	68	
I9I3	К-5	I0000	69	
I995*	К-5	2000	69	Ленинград, Д-4I, Дворцовая наб., I8, Институт электромеханики
2032*	К-5	5000	69	Таллин, I0, Нарвское шоссе, 25, Завод "Пунане РЭТ"
2524*	К-5	I000	70	

Комплекс (шифр)

Система (шифр) Зав. №

Предпр.-изготовит. Год изгот.

Прибор (шифр) Зав. №

Механизм, узел (шифр,обозначение)

Отказавший элемент

(наименование)

Децимальн.№ (шифр) Зав. №

Год изготовления

Предприятие-изготовитель

Отказавшая деталь элемента

(наименование)

Схемный №

Предприятие-изготовитель

Причина отказа

(шифр)

Классификация отказа

(шифр)

Источник информации (шифр,наименов.,учетн.№)

Дата возникновения отказа

(шифр,дата)

№ перфокарты (шифр)

Составил

Проверил

Карта отказа (классификатор ч.I)

Карта отказа (классификатор часть II)

M - 737

ПОДРОБНЫЕ СВЕДЕНИЯ

Внешний признак отказа. ....

....

Характер отказа ....

....

....

Сведения о последней замене эл-та с данным схемным №. ....

Причина отказа ....

....

Наработка на отказ .... Район. ....

(А, Б, В, Г, Д)

Наработка от предыдущего отказа .... объект. ....

(условное наименование)

Время отыскания и устранения отказа .... проект. ....

(№ проекта)

ЦБТИ ЭССР [737]

П о д р о б н ы е   с в е д е н и я

Внешний признак отказа: ____________________

____

____

Причина отказа: ____________________

____

____

Меры принятые в пр-ве и экспл.: ____________________

____

Виновник отказа ____________________ Район отказа: ____________________

Объект отказа: ____________________

Наработка от пред. отказа: ____________________ Составил: ____________________

Время отыскан. и устр. отказа: ____________________ № перфокарты: ____________________

ЭК „Бит" ЭССР 1201

M – 1201

Кодовые поля	Табл.	Реквизиты
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.1	Комплект: ____ (шифр, наименов.) Цех изгот.: ____
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.1	Блок/прибор/: ____ (шифр, наимен.) Цех изгот.: ____ Зав. №: Дата выпуска:
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.1	Узел (мех-изм): ____ (шифр, наименов.) Цех изгот.: ____
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.2	Отказавш. комплект. элемент: ____ (шифр) ____ (наименов.) Схемн. №: ____ Зав. №: ____ Завод изгот.: ____
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9		Отказ. деталь, элемент: ____ ____ (наименов.) Децимальн. №: ____ (шифр) Схемный №: ____ Цех изгот.: ____
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.3	№ комплекта: ____ (шифр) ____ (номер)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.4	Дата выпуска комплекта: ____ ____ (шифр, дата)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.5	Причина отказа: ____ ____ (шифр)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.6	Место отказа, классификация отказа: ____ ____ (шифр)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.7	Дата возникнов. отказа: ____ ____ (шифр, дата)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.8	Наработка в часах: ____ ____ (шифр, количество)
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	Табл.9	Источник информ.: ____ ____ (шифр, учетн. №)

Классификатор часть 1

Классификатор часть П

М – 1201

ИНТИП ЭССР 1262

Номер перфокарты

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ

Внешний признак отказа ______________________________

____

Причина отказа ______________________________

____

Время на отыскание отказа ____________ Время на устранение отказа ____________

Время на доставку зап. частей ____________ Кол-во обслуживающ.персонала ____________

Наработка элемента ______________________________

Меры по устранению отказа ______________________________

____

____

____

Источник информации ______________________________

Составил ____________ Проверил ____________

М - 1262

Сведения по изделию

Изделие	Шифр
Заводской номер	
Режим работы	
Год выпуска	
Экспл. орган	
Шкаф	
Блок	
Субблок	
Устройство	

Сведения по элементу

Тип	Классификация	
	Наименование	
Номинал	Значение	Децимальный номер
	Множитель	
Номер по принц. схеме		

Сведения по отказу

Дата	Квартал
	Год
Временной интервал	
Классификация	
Характер	

КАРТОЧКА НЕИСПРАВНОСТИ (ОТКАЗА)

(Изделие) ________ (Заводской номер) ________ (Дата выпуска) ________

(Отказавший агрегат) ________

(Завод- изготов.) ________ (Заводской номер) ________ (Дата выпуска) ________

Внешнее проявление неисправности ________

Причина (предполагаемая) ________

Где обнаружено: ________

Наработка отказавшего агрегата: ________

Кол-во проверок: ________

Кол-во взлето-посадок: ________

Заключение об отказе (реклам. № р/а. исправлено) ________

Истинная причина: ________

Блоки: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Элементы: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Классификац.: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

Наработка: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

Агрегат: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Место обнаружения: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

Внешнее проявление: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Проверки: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Взлето-посадки: 1 2 3 4 5 / 6 7 8 9 10

Результат: 1 2 3 / 4 5 6

Изделие: 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Завод-изготовит.: 1 2 3 4 5 / 6 7 8 9 10

Год выпуска: 1 2 3 4 5 / 6 7 8 9 10

Серия: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

Номер изделия — десятки: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

Номер изделия — единицы: 1 2 3 4 / 5 6 7 8

М – 1913

Блок: ____________________

____

Элемент: ____________________

____

____

Мероприятия: ____________________

____

____

____

Г

В

Б

А

ЭК "Бит" ЭССР 1913

М - 1913

А: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Б: 0 1 2 3 4 5 6

В: 0 1 2 3 4 5 6

Г: 0 1 2 3 4

Место эксплуат.

Шифр

P_3: 1 2

Брак

Авар.

Порядк. №

Год: выпуск. машин | ввода в экспл.

Станцион. №

Дата отказа "___" ________ 19__ г. Простой ____________ час

Наработка на отказ ____________ час Суммарная наработка на отказ ____________ час

Дата последнего планового ремонта "___" ________________ 19____ г.

ЭК "Бит" ЭССР 1995

Система возбуждения (м)

- ионные возбуд. | поврежд. вентилей
- Отказ анодных выкл.
- Отказ стабилизатора
- Отказ АРВ
- Трансформатор
- Прочие
- Полупров. возбудит. | Индукт. генерат.
- Подвозбудители
- Кремниевые вент.
- АРВ
- Резерон. возбуд. | Коллект.
- Подшипники
- Двигатель переменного тока
- Прочие

Тип машин (Д)

- ТГВ - 300
- ТГВ - 200
- ТВВ - 320 - 2
- ТВВ - 200 - 2
- ТВВО - 200 - 2

Виновник отказа (Е)

- Завод изготовитель
- Монтажная организация
- Ремонтная организация
- Эксплуатация
- Виновник не установлен

Причина (Ж)

- Несовершенство конструкции
- Несовершенство технологии
- Системные аварии
- Неустановл. причины

P_1: 1 2 3 4 5

Ротор (Л)

- Обмотка
- Течь стержн.
- Система охлаждения ротора
- Токоподвод
- Бочка

Статор (К)

- Обмотка | разрушен шлангов
- Пробой изоляции
- Закуп. и загрязн. вентил. трубок
- Система охлаждения
- Течь стержней
- Распайка наконечника
- Акт. сталь

Щеточн. аппарат (И)

- Щетки
- Контактные кольца
- Коллектор
- Щеткодержат.
- Вибрация

Подш. (З)

- Опорные
- Уплотняющие
- Утечка вод из корпуса

P_2: 1 2 3 4 5

М - 1995

0 1 2 3 4 5 а 6 7 8 9 Е | 0 1 2 3 4 б 5 6 7 8 9 Е | 0 1 2 3 4 5 в 6 7 8 9 Е

I	II	III
IV	V	VI
VII	VIII	IX
X	XI	XII
1	2	3
66	67	68
69	70	71
72	73	74
75	76	77

Тип отказавшего элемента ____________ шифр ____________

Дата выпуска

Заводской номер ____________

Начало эксплуатации ____________

Признак отказа ____________

Номер элемента по принцип. схеме

Причина отказа

Условия появл. отказа

ЭК "Бит" ЭССР 2032

Тип прибора

Ост 4								9
	ВК6 7							8
		Е6 5	Е6 6	Е6 10				7
	ВК2 6			ВК7 9				6
В6 1			В7 11	В7 12				5
В4 2	В4 3	В4 4		В4 10	В4 11			4
		В3 23	В3 24	В3 25				3
В3 4	В3 5	В3 6	В3 7		В3 13	В3 14	В3 15	2
В1 4			В2 11	В2 15				1

1 РЕЗИСТОРЫ
2 КОНДЕНСАТОРЫ
3 МОТОЧНЫЕ УЗЛЫ
4 КОММУТАЦ. ЭЛЕМЕНТЫ
5 УНИФИЦИР. УЗЛЫ
6 ЛАМПЫ
7 ППП

А – схемно-конструкционные: критич. схем к измен. парам. в пред. норм ТУ; исп. эл.-радиоэл. в реж., превыш. нормы ТУ; неудобство монтажа; неудачн. конструктивн. решения блоков, узл. эл.; ошибки документации

Б – производственно-технологич.: дефекты деталей заводского изготовлен.; непр. вып. электр. монтажа, соедин. эл., хол. пайки; низкое качество механической сборки; нарушение технологии; низкое качество регулировки

В – наруш. правил эксплуат.: Обрыв шнура пит. в мон. каб. пробн. сопрот. и т.д.; поломка элементов, узлов, механизмов; загрязнение контактов; нарушен. правил включ. и выкл. обслуж. персон.

Г – отказы комплектующ. электро-радиоэлем.

Д – причина отказа не установлена

Условия появления: виброустойчивость и вибропрочность; транспортировка; нормальные; мороз; влага; тепло

Время работы машины до отказа

М – 2032

Тип машины

I	II	III
IУ		У	У1
УII	УIII		1X
X	X1	XII	

1 2 3 4 5 6 7 8 9

при цехов. испыт.					при сдаче				при эксплуатации								Наличие отказа выявлен. на стадии				
0 ÷ 50	50 ÷ 75	75 ÷ 100	100 ÷ 200	> 200	50 ÷ 80	80 ÷ 100	100 ÷ 200	200 ÷ 500 / 500	0 ÷ 75	75 ÷ 750	750 ÷ 1500	1500 ÷ 2250	2250 ÷ 3000	3000 ÷ 4500	4500 ÷ 5000	> 5000	цех. испыт.	монт. и сд. зак.	экспл.	рекл. пр.	рекл. откл.

Р

Зав. №

ВИ ПИ К.Р.

Наименование машины ____________________

№ ВИ

Дата изгот. машины "____" ____________ 19 ____ г.

Район эксплуатации ____________________

№ ПИ

Содержание отказа ____________________

№ К.Р.

Время наработки ____________________

Время обнаружения отказа "____" ____________ 19 ____ г. ____________

Меры по устранению отказа ____________________

Источник информации ____________________

Дата заполнения карты ____________ Фам. исполнителя ____________

ЭК "Бит" ЭССР 2524

Дата изготовления машины: 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79

Виды отказов: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Заводской номер: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

М – 2524

УЧЕТ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

В последние годы многие предприятия применяют для учета измерительных приборов перфокарты.

Перфокарты позволяют постоянно иметь представление о техническом состоянии и сроках поверки измерительных приборов. При помощи перфокартотек можно определить местонахождение приборов, а также определить наличие или отсутствие приборов с нужными параметрами. Информация, полученная из перфокартотеки, помогает при заказе новых приборов и приносит пользу при определении и замене морально устаревших приборов.

В большинстве случаев для учета измерительных приборов используются перфокарты с двухрядной краевой перфорацией К-5 и щелевые карты Щ-5.

При кодировании поисковых данных на картах с краевой перфорацией следует обратить внимание на следующие признаки:

1. Тип прибора.
2. Поверка.
3. Заводской или инвентарный номер.

I. Тип прибора

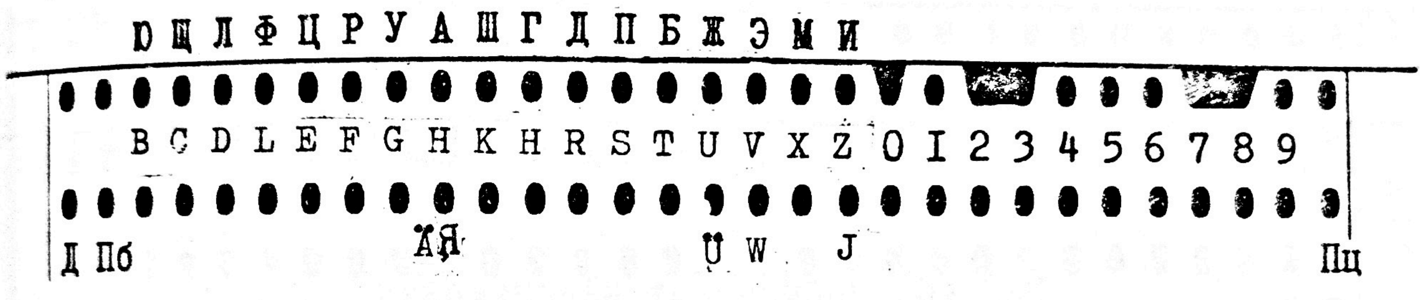
Кодирование типов приборов не вызывает трудностей, если их количество невелико. В таком случае все типы приборов помещаются в напечатанном виде на перфокарту. При кодировании пользуются прямыми и прямоугольным ключами. Например, на перфокарте М-2226* в сетке двух прямоугольников напечатаны обозначения типов приборов. Некоторые маленькие прямоугольники в сетке ключа находятся в резерве для новых типов приборов.

Если типов приборов настолько много, что напечатать их на карту невозможно, то составляют отдельный список приборов. В списке каждому прибору присваивают определенный индекс, который на крае карты кодируется каким-нибудь комбинированным ключом (десятичным, частично-десятичным, I-2-4-7 и др.). В некоторых случаях этот список дается на оборотной стороне карты, как на перфокарте М-1996*.

Иногда количество типов приборов доходит до тысяч. В таком случае целесообразно на краю перфокарты выборочно кодировать несколько буквенных и цифровых символов из обозначения типа приборов. Например, на перфокарте М-203I* на верхнем краю напечатаны все символы русского и латинского алфавитов и цифр. При кодировании на данной карте определенных типов приборов нужно руководствоваться следующими правилами:

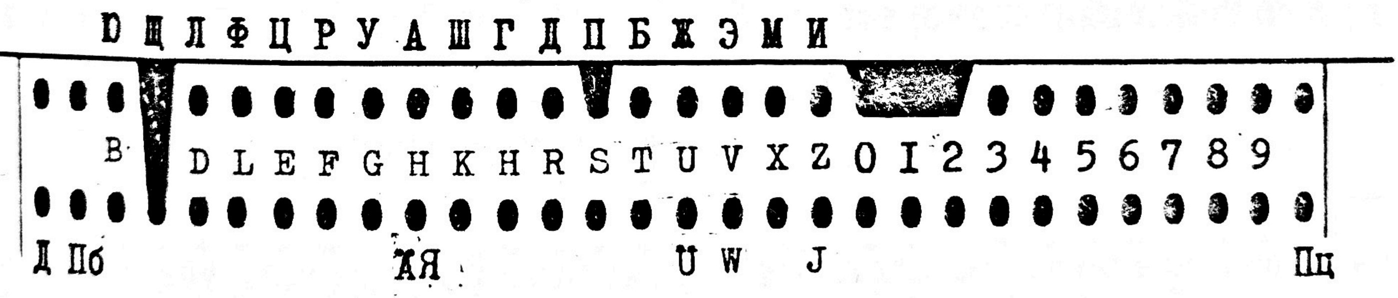
I. Кодированию подлежит максимально 5 символов.

2. Если тип прибора обозначен только буквами или только цифрами, то кодируют пять первых знаков, начиная слева.



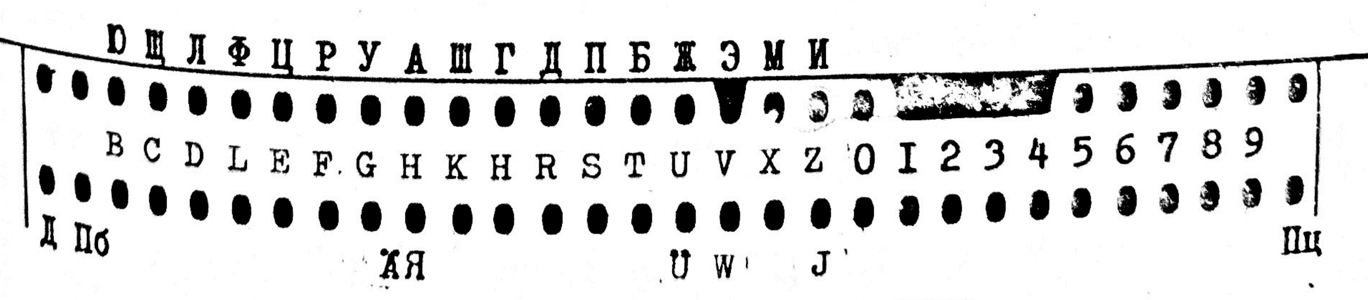
Закодирован тип прибора 03-2785 (03278)

3. Если обозначение типа содержит как цифры, так и буквы, то кодируют два буквенных и три цифровых обозначения.



Закодирован тип прибора ПСРI-02(ПСI02)

4. Если обозначение типа содержит 5 символов, то кодируются все.

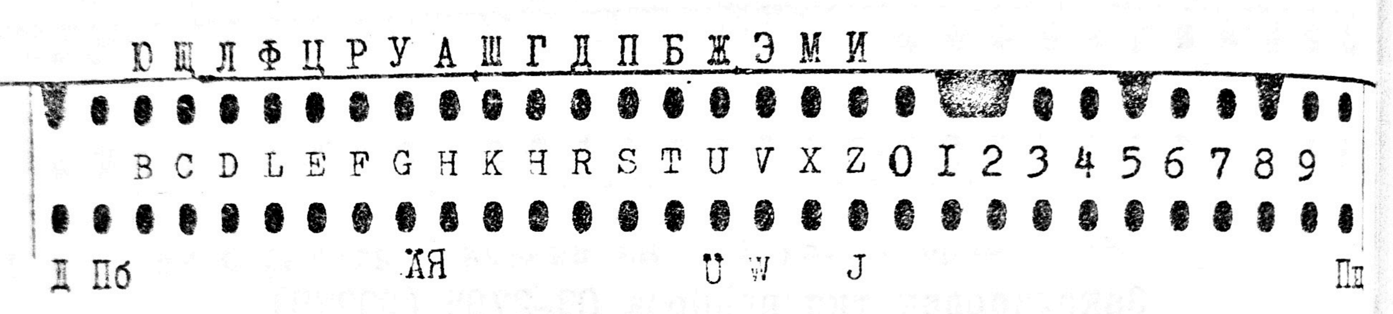


Закодирован тип прибора Э-I234

5. Если в обозначении типа приборов меньше пяти символов, дополнительный вырез делается в паре отверстий, обозначенной буквой "Д".

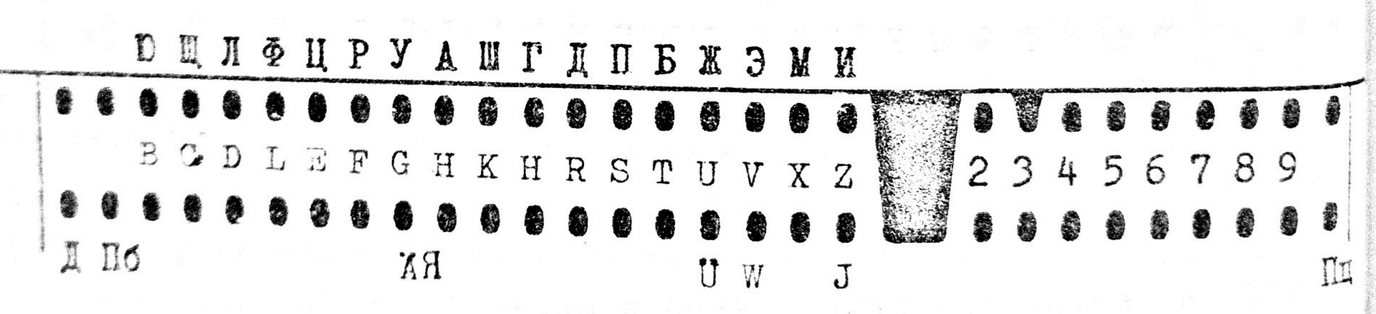


Закодирован тип прибора ВИ-3



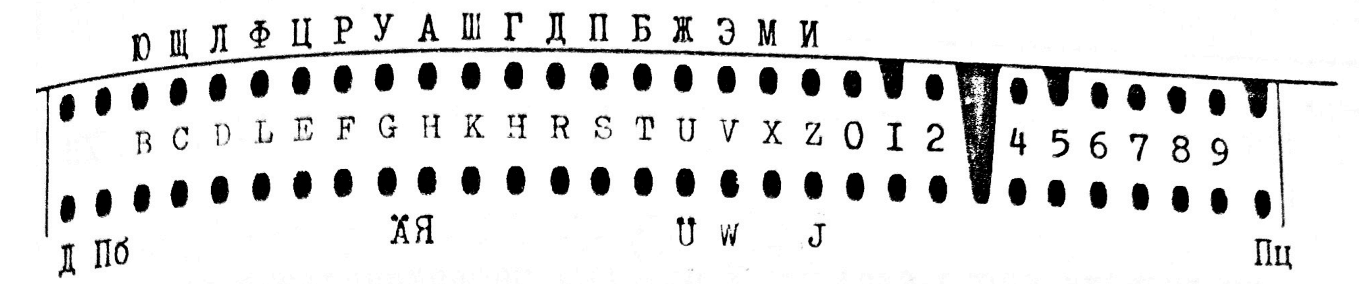
Закодирован тип прибора 25-I8

6. Если среди цифр, подлежащих вырезу, две цифры одинаковые, для обозначения повторяющейся цифры в соответствующей паре отверстий делают глубокий вырез.



Закодирован тип прибора 30/I0I

7. Если среди цифр, подлежащих вырезу, три цифры одинаковые, то в паре отверстий, обозначающей повторяющиеся цифры, делается глубокий вырез и в паре отверстий Пц (повторяющиеся цифры) – мелкий вырез.

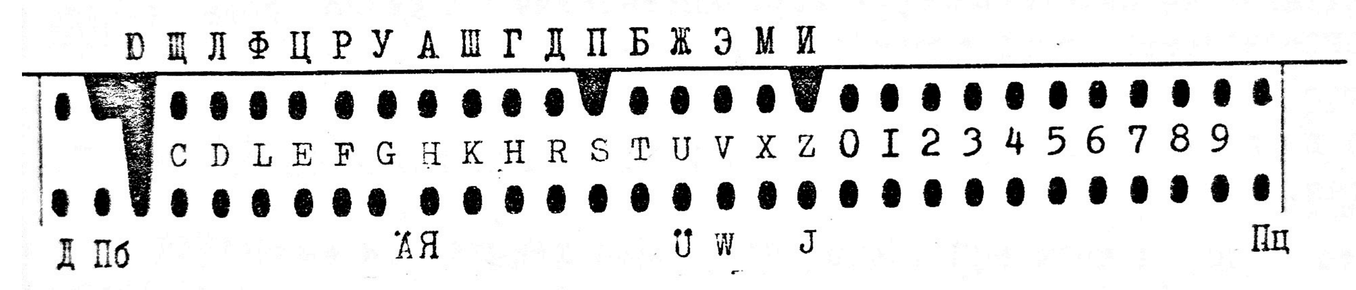


Закодирован тип прибора I33/3528 (I3335)

8. Если среди букв, подлежащих кодированию, имеются одинаковые буквы, то они отмечаются в паре отверстий "Пб".



Закодирован тип прибора ЭП/ПЛМ



Закодирован тип прибора ППИПВ

При таком кодировании невозможно избежать информационного шума. При сортировке вместе с искомыми картами выпадут и лишние карты. Выпавшие карты просматривают и отбирают искомые.

2. Поверка приборов

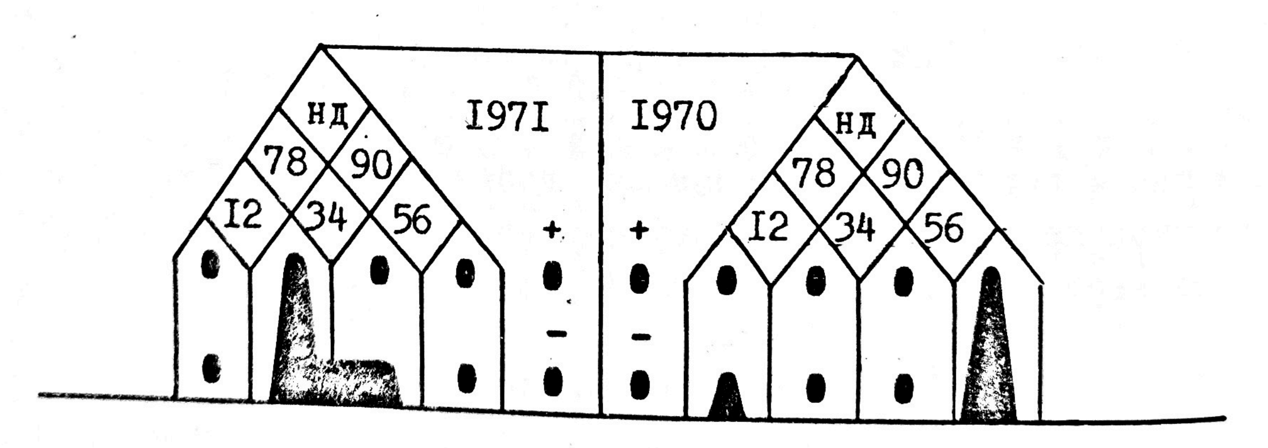
При кодировании поверки возникают некоторые трудности, так как срок поверки изменяется, и вырезы, обозначающие первоначальные сроки, следует заклеивать. Например, на перфокарте М-II53* срок поверки (год и месяц) отмечается прямым ключом

68 69 70 71 72 73 74 75 I II III IV V VI VII VIII IX X XI XII

При вырезке срока следующей поверки первоначальные вырезы необходимо заклеивать. Например, логометр ЛПр-53 подлежал поверке в январе 1970 года. На краю карты мелким вырезом отмечают признаки "70" и "I". Следующий срок поверки – в июле 1970 г. На поле "месяцы" пробивается отверстие "VII", а отверстие "I" заклеивается. Если отверстие "I" не заклеить, то при сортировке карт 1971, 1972 гг. и т.д. получается информационный шум: при сортировке карт приборов, которые подлежат поверке, например, в январе 1971 года, выпадают и карты приборов, которые подлежали поверке в январе 1970 года.

При кодировании следующей поверки приборов можно избежать заклейки ранее сделанных вырезов, если выделить для поверки на крае карты довольно много места. Например, на карте М-1581 кодирование поверки занимает два края перфокарты. Для каждого года выделено определенное поле, где треугольным ключом закодированы месяцы.

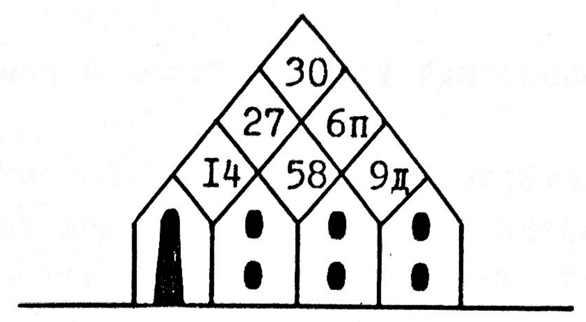
Состояние прибора обозначается плюсом или минусом. Если прибор в порядке, в соответствующей паре отверстий делается глубокий вырез, если прибор не в порядке – делается мелкий вырез.



Прибор подлежал поверке в декабре 1970 г., срок следующей поверки – март 1971 г.

Иногда нужно устанавливать срок поверки приборов не только по месяцам, но и по кварталам. На данной карте это было бы возможно,

если бы месяцы в сетке треугольника были расставлены следующим образом:



Закодирован I квартал

Если сортировку вести по глубоким вырезам, выпадают карты приборов, у которых срок поверки входит в один квартал.

При таком способе кодирования, как на карте М-I58I, нет возможности отметить срок поверки тех приборов, которые подлежат поверке несколько раз в году.

В некоторых случаях трудности при кодировании поверки можно преодолеть, если на картах с краевой перфорацией применить рейтеры (см. глава "Рейтеркарты", стр.232). Например, на карте М-25I7* срок поверки приборов кодируется следующим образом.

Поверка приборов устанавливается по кварталам. Кварталы кодируются рейтерами на четырех парах отверстий. При этом в пару отверстий, соответствующую определенному кварталу, вставляется рейтер, цвет которого определяет год поверки. Разные годы можно отметить следующим образом:

I970 год - красный цвет
I97I год - оранжевый
I972 год - розовый
I973 год - зеленый
I974 год - серый
I975 год - черный
I976 год - голубой

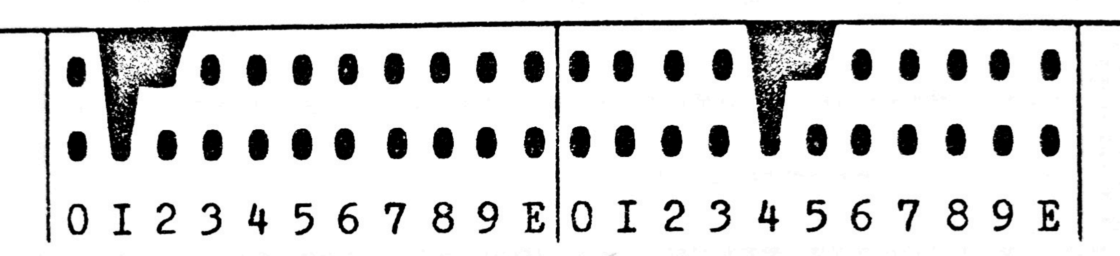
Например, если определенный прибор подлежит поверке во П квартале I970 года, красный рейтер следует вставлять в пару отверстий "П". При отметке срока следующей поверки из пары отверстий, соответствующей первоначальному сроку, рейтер вынимается. Новый рейтер, цвет которого соответствует году следующей поверки, вставляется в пару отверстий, которая соответствует кварталу новой поверки. При поиске карт приборов, срок поверки которых, например, П квартал

1970 г., следует визуально определить карты, которые в парах отверстий "П" имеют красный рейтер.

3. Заводской или инвентарный номер

Заводские и инвентарные номера обычно бывают 5-6-значными, но на некоторых перфокартах подлежат кодированию только 4 знака. Такое кодирование упрощает вырезку, экономит перфорационную площадь карты и вызывает при поиске карт незначительный информационный шум.

Например, на карте М-2517 десятичным ключом кодируются единицы, десятки, сотни и тысячи заводского номера. Десятки тысяч остаются незакодированными.



Закодирован заводской номер 1245

Точно так же кодируются и заводские номера 11245, 21245, 31245, 41245, 51245, 61245, 71245, 81245, 91245, так как десятки тысяч остаются незакодированными. В данном случае при сортировке будут выпадать карты с заводскими номерами: 1245, 11245, 21245, 31245, 41245, 51245, 61245, 71245, 81245, 91245. Из выпавших карт не представляет большого труда найти карту с нужным инвентарным номером (1245).

В случае, если на данной карте кодируется заводской номер меньше 4-значного числа, то необходимо недостающие цифры заполнить нулями, которые также подлежат вырезу.

Если не учитывать вышеуказанного, то при сортировке вместе с искомыми картами выпадут и те карты, у которых последние цифры совпадают с номером искомой карты. Например, если поиск вести по

номеру 9I, то вместе с искомой картой выпадут и карты с заводскими номерами:

I9I, 29I 99I

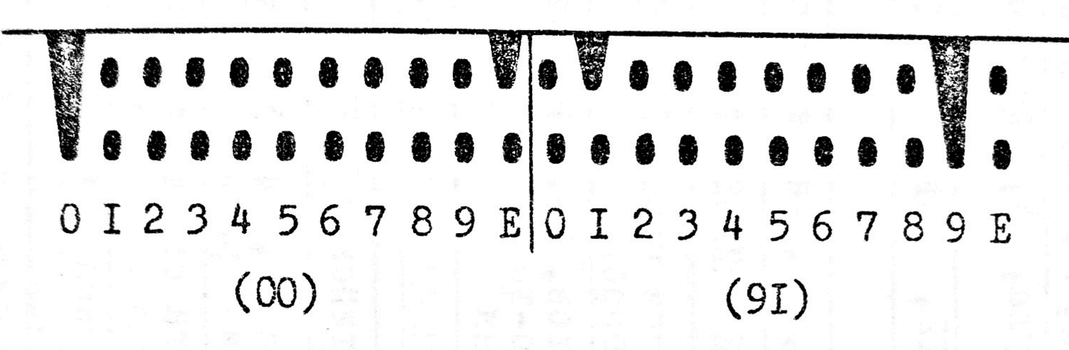
II9I, I29I I99I

2I9I, 229I 299I

....

....

....



Правильное кодирование заводского номера 9I (009I)

Из вышеприведенного видно, что, безусловно, необходимо все заводские номера кодировать четырехзначными.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
I	2	3	4	5
I03I	К-5	2000	67,68	Таллин, Марати, I2, завод "Тарбеклаас"
		2000	68	ЭССР, Пярну, Койдула, 4, Деревообрабатывающий комбинат "Вийснурк"
		I000	69	Таллин, Марати, I2, завод "Тарбеклаас"
II53*	К-5	I000	68	
		500	69	Ленинград, Фонтанка, 25, Институт электромеханики
I35I	Щ-5	3000	68	Ленинград, С-I67, ЛЕННИИХИММАШ
I463*	К-5	7000	68	Москва, В-334, Ездаков пер., I, ВНИ комитета стандартов, мер и измерительных приборов
		I0000	69	Казань-29, Журналистов, 24, Всесоюзный научно-исследовательский институт физико-технических и радиотехнических измерений, Казанский филиал
I557	К-5	5000	68	
I58I	К-5	500	68	ЭССР, Нарва, Прибалтийская ГРЭС
I853	К-5	2000	69	Казань, 29, Журналистов, 24, Филиал НИИ физико-технических и радиотехнических измерений
		30000	66	Москва, СНИИ комитета стандартов, мер и измерительных приборов
		20000	67	Волжский, Волгоградская обл., I5-й государственный подшипниковый завод
		I000	67	
		2000	68	ЭССР, Кохтла-Ярве, сланцеперерабатывающий комбинат "Кохтла-Ярве" имени В.И.Ленина
		2000	68	Ижевск, Завод нефтяного машиностроения

I	2	3	4	5
		I000	69	ЭССР, Хаапсалуский район, п/о Таэбла, Хаапсалуский молочный комбинат
		2000	69	ЭССР, Котхла-Ярве, сланцеперерабатывающий комбинат "Кохтла-Ярве" имени В.И.Ленина
I996*	К-5	I0000	69	Ленинград, В-26, В.О.23Линия 2а.Северо-западное Управление Гидрометеорологической службы
203I*	К-5	70000	69	
		I0000	69	Рига, 29, Б.Кандавас, 42а, Дорожные электромеханические мастерские
2226*	К-5	25000	69	
2234	К-5	I0000	69	Свердловск, К-49, пер.Автоматики,4, СПКБ треста "Уралмонтажавтоматика"
2342	К-5	I0000	69	Таллин, Пярнуское шоссе, I42, Электротехнический завод имени Х.Пегельмана
25I7*	К-5	I30000	70	Москва, Центральный аэрогидродинамический институт

Примечание. Образец макета I996* дан в приложении.

Nimetus 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Tüüp 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Tehas " TARBEKLAAS"	MÕÕDURIISTA PASS Nimetus:	Inv. Nr. Tüüp:	Tehase nr.

Valmistus aasta	Valmistaja tehas	Gradeering	Mõõdupiirkond	Täpsus klass	Gabariit	Riikliku kontrolli periood	Märkused

Viimase riikliku kontrolli												
aasta												
kvartal												

Teated remondist

Remondi kuup.	Remondi lühike kirjeldus

Ekspluatatsiooni võetud: | Kaart täidetud: | Mõõdumajanduse eest vastutab:

Inventari nr. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Gradeering 1 2 4 7

Valmistamis aasta 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Täpsusklass 1 2 1 2 4 7

Ekspl. võtmise aasta 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Mõõdupiirkond 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

M - 1031

MÕÕDURIISTA EKSPLUATATSIOON

Kuupäev	Paigaldamise koht

ИНВЕНТАРНЫЙ НОМЕР

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 1 2 4 7

0,01 | ±10% ±5% | 1,5 1,0 | 0,05 5 | 0,5 2,5 | 0,5% 0,2

АВТ. РЕГ. | ВАК. | КОМП. | ЛОГ. | МИЛЛИВ. | ПИРОМ. | ПОТ/ЭЛ. | ПР. УСТР. | МОСТ

ПАСПОРТ № ____________

НА ______________________
(наименование прибора)

ДАТА ПОСТУПЛЕНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ПЕРИОДИЧНОСТЬ ВЕДОМСТВЕННОЙ ПОВЕРКИ ПРИБОРА

ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ	ЗАВОДСКОЙ №	ИНВЕНТАРНЫЙ №	ТИП ИЛИ СИСТЕМА	ПРЕДЕЛЫ ИЗМЕРЕНИЙ	КОЛ. ТОЧЕК	ГРАДУИРОВ.	КЛАСС ИЛИ ДОПУСТИМ. ПОГРЕШ.

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ КОМПЛЕКТА ____________

РЕЗУЛЬТАТЫ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ПОВЕРКИ

ДАТА ПОВЕРКИ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)	ДАТА ПОВЕРКИ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)	ДАТА ПОВЕРКИ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)	ДАТА ПОВЕРКИ	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)

НАЧАЛЬНИК ЛАБОРАТОРИЙ № ____________
(Подпись)

СОСТАВИЛ ____________

ДАТА СОСТАВЛЕНИЯ ПАСПОРТА „___" ____________ 196__ Г.

ПОВЕРКА

МЕСЯЦ: I II III IY Y YI YII YIII X XI XII

ГОД: 75 74 73 72 71 70 69 68

ИП: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 П

ПРЕДЕЛЫ: 6,37 | 5,31 | 12,38 | 4,25 | 11,32 | 18,39 | 3,19 | 10,26 | 17,33 | 24,40 | 2,13 | 9,20 | 16,27 | 23,34 | 30,41 | 1,7 | 8,14 | 15,21 | 22,28 | 29,35 | 36,42

1 0

ЗАВОД: 1 2 4 7

МЕСТО НАХОЖДЕНИЯ: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

КОЛ. ТОЧЕК: 3 12 1 6 24

ГРАДУИРОВКА: ПП 22 | ХА Р | 2а | ХК ВЗ | 21 11а | ВР

РЕЗУЛЬТАТЫ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПОВЕРКИ									
ДАТА ПОВЕРКИ	НОМЕР АТТЕСТАТА	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)	ПОДПИСЬ ПОВЕРЯВШЕГО	МЕСТО НАХОЖДЕНИЕ	ДАТА ПОВЕРКИ	НОМЕР АТТЕСТАТА	ЗАКЛЮЧЕНИЕ (ГОДЕН - НЕГОДЕН)	ПОДПИСЬ ПОВЕРЯВШЕГО	МЕСТО НАХОЖДЕНИЕ

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ		
ДАТА РЕМОНТА	КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РЕМОНТА	МЕХАНИК

ЦБТИ ЭССР [illegible]

0.	[redacted] 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
1. Вид организации	
2. Завод-изготовитель	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
	А Б В Г Д Е Ж З И К
	Л М Н О П Р С Т У Ф
	Х Ц Ч Ш Щ Э Ю Я
3. Вид документа	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
4. Системы приборов	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
5. Автоматические регуляторы	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
6. Вторичные приборы	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
7. Вычислительная техника	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
8. Дозаторы, счетчики	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
9. Щиты, панели, пульты	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
10. Исполнительные механизмы	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
11. Арматура трубопроводная	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
12. Электроизмерительные приборы	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
13. Элементы управления, сигнальные устр-ва	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
14. Дискретная техника	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
15. Вспомогательное оборудование	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
16. Лабораторные приборы	1 2 3 4 5 6 7 8 9 [redacted]
Приборы для измерения: 17. Температуры	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 [redacted]
18. Давления, перепада давления	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 [redacted]
19. Расхода	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
20. Уровня	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
	11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
21. Состава состояния веществ	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
22. Прочих параметров	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
23. Эконом. эффект. надежность	Э 1 2 3 Н 1 2 3 4 8
24.	[redacted] 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Наименование

O

М – 1351

ИНТИП ЭССР 1351

Местонахождение документа

Шифр

Краткие сведения

Изменения

Дата поступления в ОНТИ

Дата подтверждения завлдом

М – 3

Шифр обозначения прибора | С | Р | Модель (заводское обозначение)

Наименование предприятия	ПАСПОРТ № НА ______ (наименование прибора)	Поступил в эксплуатац.	Уровень надежности	Цена прибора

Завод-изготовитель	Заводской №	Инвентарный №	Тип или система	Пределы измерения	Класс точности

Межповерочный интервал (в месяцах)										

Основные части комплекта	Нормативы поверки	
	Трудоемкость(час)	Стоимость(руб)

Место эксплуатации	Сдано	Прибор			Получил	Результаты поверки			Годен, не годен	Место эксплуатации	Сдано	Прибор			Получил	Результаты поверки			Годен, не годен
		Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешность в %				Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешность в %	
			Брак, направлен в ремонт	Направлен в поверку									Брак, направлен в ремонт	Направлен в поверку					

Допуст. доля брака | Межповерочный интервал | Завод-потребитель

Заводской номер

Завод-изготовитель | Месяц очередной поверки 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | Год выпуска

М - 1463

Место эксплуатации									
Сдано									
Прибор	Принял								
Прибор	Результаты осмотра	Брак, направлен в ремонт							
Прибор	Результаты осмотра	Направлен в поверку							
Получил									
Результаты поверки	Дата								
Результаты поверки	№ протокола								
Результаты поверки	Погрешность в %%								
Годен, не годен									
Место эксплуатации									
Сдано									
Прибор	Принял								
Прибор	Результаты осмотра	Брак, направлен в ремонт							
Прибор	Результаты осмотра	Направлен в поверку							
Получил									
Результаты поверки	Дата								
Результаты поверки	№ протокола								
Результаты поверки	Погрешность в %%								
Годен, не годен									

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Дата ремонта							
Подпись ремонтирующего							

ЭК „Бит" ЭССР 1463

Зл Ст

Зл Ст

Отдел

Цех

ПАСПОРТ №

на

Тип

Заводской номер

Завод-изготовитель

Дата поступления в эксплуатацию

" " 19 г.

Уровень надежности	Цена прибора

Межповерочный интервал (в месяцах)

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

1. Система
2. Предел измерений
3. Класс точности
4. Шкала

ПАСПОРТ СОСТАВИЛ 19 г.

Месяц очередной поверки: I П Ш IУ У УI УП УШ IХ Х ХI ХП

Год: 1 2

Местонахождение (№ цеха, отдела): 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Шифр обозначения прибора: А В Г Д Е Ж И К Л М П Р С Т Х Ч Ш Ф Я

Десятки: 1 2 4 7

Единицы: 1 2 4 7

M – 1557

РЕЗУЛЬТАТЫ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПОВЕРКИ

								Дата поверки
								Результат
								Погрешность в %
								Подпись поверителя
								Дата поверки
								Результат
								Погрешность в %
								Подпись поверителя
								Дата поверки
								Результат
								Погрешность в %
								Подпись поверителя
								Дата поверки
								Результат
								Погрешность в %
								Подпись поверителя

Дата ремонта	Краткая характеристика ремонта	Подпись

ЭК "Бит" ЭССР 1557

1968 1969 1970 1971 1972 1973 1974 1975 1976 1977

нд 90 58 78 34 12 +

ПРЕДПРИЯТИЕ/УЧРЕЖДЕНИЕ — ИНДЕКС

МИНИСТЕРСТВО — ИНДЕКС

ТИП		ГОД ВЫПУСКА
	(Наименование меры или измерительного прибора)	
	(Завод изготовитель)	

ЗАВОДСКОЙ №	ГРУППА	КОЛИЧ. МЕР В КОМПЛ.	ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПОВЕРКИ	ИНВ. №

П О В Е Р К А

Поверять	Поверено	Заключение	№ св.	Поверитель	Поверять	Поверено	Заключен.	№ св.	Поверитель

	ГРУППА ПРИБОРОВ		№ ПРИБОРА				Место поверки		
	десятки	единицы	тысячи	сотни	десятки	единицы	ИК	РЛ	ГКЛ
с ср р	1 2	1 2 4 7	1 2 4 7	1 2 4 7	1 2 4 7	1 2 4 7			т к п

1 2 4 7   1 2 4 7   1 2 4 7   1 2 4 7   1 2 4 7

Технические данные	Место установки	Дата установки	Подпись	Место установки	Дата установки	Подпись

Данные по эксплуатации и ремонту.

I буква | II буква | III буква

БУКВЫ | МАРКИ | ЦИФРЫ | МАРКИ | ВИД ИЗДЕЛ.

НАИМЕНОВАНИЕ ПРИБОРА, ШИФР

ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ, ШИФР — УГН

АДРЕС — ОТРАСЛЬ

ОРГАНИЗАЦИЯ, РАЗРАБОТАВШАЯ ПРИБОР — ВЫПУСК ПРИБОРОВ

ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

ДАТА	ВИД ИСПЫТАНИЙ	ИН-Т РАССМАТР. ПРОГРАММУ ИСПЫТАНИЙ	КЕМ ПРОВЕДЕНО ИСПЫТАНИЕ	Р Е З У Л Ь Т А Т Ы	ЗАКЛЮЧЕНИЕ	ГОД	ФАКТ. ВЫПУСК

ЗАКЛЮЧЕНИЕ КС ПО ГОСИСПЫТ.

№ ГОС. РЕЕСТРА — № И ДАТА ПРИКАЗА КС

ГОС. ИСПЫТАНИЯ | ИЗМЕНЕНИЯ | УТВЕРЖДЕНО | ВР. РАЗРЕШЕН

ОТСТУПЛЕН.

Сроки испытания: I, II, III, IY; 1966 г., 1967 г.

нет / да

проч. С. ОС | ТУ РС ГОСТ

Ш и ф р п р и б о р а: I шифр, II шифр, III шифр, IY шифр, Y шифр

У полном. гос. надз. 1 2 4 7 | Y 2

У Г Н 1 2 3 1 2 4 7

О т р а с л ь 1 2 4 7 (единицы)

ДОС 1 2

З-д изготовитель 1 2 4 7 (единицы)

Д 2

№ гос. реестра: тысячи 1 2 4 7 | сотни 1 2 4 7 | десятки 1 2 4 7 | единицы 1 2 4 7

4 5 6 7

Г о д 1 2 4 7

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПРИБОРА

ВИД ИЗМЕРЕНИЯ	КЛАСС ТОЧНОСТИ	РАЗРЯД	ПРЕДЕЛ ИЗМЕРЕНИЯ	№ ГОСТ, ОС, РС, С, ТУ	КЕМ ПРОВЕРЯЕТСЯ	ПРИМЕЧАНИЯ	ЦЕНА

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ПРИКАЗЫ, РАСПОРЯЖЕНИЯ, ПИСЬМА ПО ДАННОМУ ВОПРОСУ

НАИМЕНОВАНИЕ СНЯТОГО С ПРОИЗВОДСТВА ПРИБОРА

№ И МЕСТО ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ

ЭК "БИТ" ЭССР 1853

Д Пб B C D L E F G H K N R S T U V X Z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Пв

Наименование предприятия	**ПАСПОРТ №**	Поступил в эксплуатац.	Уровень надежности	Цена прибора
	На ______________ (наименование прибора)			

Завод – изготовитель	Заводской №	Инвентарный №	Тип или система	Пределы измерения	Класс точности

Межповерочный интервал (в месяцах)

Основные части комплекта

	Нормативы поверки
Трудоемкость (час)	Стоимость (руб)

Место эксплуатац.	Сдано	Прибор			Получил	Результ. поверки			Годен, не годен	Место эксплуатац	Сдано	Прибор			Получил	Результ. поверки			Годен, не годен
		Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешность в %				Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешность в %	
			Брак, направ в рем.	Напр. в поверку									Брак, напр. в рем.	Напр. в поверку					

Инвентарный номер: тысячи 2 4 7; сотни 1 2 4 7; десятки 1 2 4 7; единицы 1 2 4 7

Отдел 0 1 2 3 4 5 6

Месяц 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Год 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78

Лаборатория 0 1 2 3 4 5 6

Измеряемая величина 1 2 4 7 1 2 4 7

Точность 0 1 2 3

Предел -12 -10 -8 -6 -4 -2 0 2 4 6 8 10 12

Системы 0 1 2 3 4

М – 2031

Место эксплуатации	Сдано	Прибор			Получил	Результаты поверки			Годен, не годен	Место эксплуатации	Сдано	Прибор			Получил	Результаты поверки			Годен, не годен
		Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешнос. в %%				Принял	Результаты осмотра			Дата	№ протокола	Погрешнос. в %%	
			Брак, направ. в рем.	Напр. в поверку									Брак. направ. в рем.	Напр. в повер-ку					

Дата ремонта	СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ	Подпись ремонтирующего

ЭК "Бят" ЭССР 2031

Наименование прибора

12. Амперметр
13. Миллиамперметр
14. Вольтметр
15. Милливольтметр
16. Магазин сопртивл.
17. Микроамперметр
21. Мост
23. Потенциометр
24. Счетчик однофазный
25. Счетчик реакт. 3-х ф.
26. Счетчик акт. 3-х ф.
27. Осциллограф
31. Ламповый вольтм.
32. Генератор станд. сигн.
34. Звуковой генератор
35. Импульсный генератор
36. Генератор видеочаст.
37. Генератор прям. им.
41. Генератор сдвин. им.
42. Универсальный мост
43. Логометр
45. Пирометр. миллив.
46. Вакуумометр
47. Солемер
51. Влагомер
52. Термопара
53. Газоанализатор
54. Термометр сопротивл.
56. Манометр
57. Мановакуумметр
61. Дифманом.-расходом.
62. Уровномер
63. Тягомер
64. Термометр манометр.
65.
67.

Инвентарный номер: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Тип прибора

1	2	3	4	5	6	7	8	9
А4 М2	В3 9	В6 4	Г5 6А	М 93	М 195	М 366	Р 33	9
В2 9	В3 12	Г3 11	Г5 7А	М 95	М 198	М 367	8	С1 8
В3 2Р	В3 15	Г3 16	Г5 3Б	М 104	М 252	7	Р 306	С1 16
В3 3	В4 1А	Г3 33	Г5 15	М 105	6	М 378	Р 307	С1 18
В3 4	В4 2	Г3 34	М 24	5	М 265	М 592	Р 329	С1 19
В3 5	В4 3	Г4 1А	4	М 106	М 303 К	М 1106	Р 330	С1 20
В3 6	В6 1	3	М 49	М 109	М 340	М 1107	С1 1	С1 29
В3 7	2	Г4 18	М 52	М 136	М 358	М 4200	С1 4	Э 30
1	В6 2	Г4 5Б	М 82	М 194	М 362	Р 21	С1 5	Э 34

1	2	3	4	5	6	7	8
Э 59	ДС МР	МСР 63	СРУУ и 673	СМШ ПР	УПИ 60М	ЭМВ	8
Э 378	КП 59	МТ	СРЗУ и 671	ТХА	УМ 2	7	ЗГ 11
Э 421	МО 62	ПМ 70	САЗУ и 670	ТХК	6	ЭМП	ЗГ 12
АС ММ	МП1 20	ПС	САЗУ 443	5	ЗПВ	ЗКМ	ВК1 9
АП Р	МПШ ПР	ПСР	4	ТСП	ЭПД	ЗП ИД	
ВИТ	МС	3	САЗУ ИТ	ТСМ	ЭПП	ОБМ 100	
ВТ	2	ПП 63	СА4У и 672	ТМ	ЭПР	25 И	
1	МСР 55	ПП	СА4У Т4	ТПП	ЭМД	ЗГ 10	

Вид измер.: Теплотехн. | Радиотехн. | Электротехн.

Вид обор.: Технологическ | Стендовое | Классификац.

Сист. прибора: Магнитоэлектрич. | Электромагнитн. | Электродинамич. | Ферродинамич.

Класс точности: 0,5 | 1 | 1,5

Градуировка: ПП | ХА | ХК | 21 | 22 | 23 | ВР 5/20

Инвентарный №

Тип прибора

Наименование прибора

Заводской №	Пределы изм.	Уровень надежн.

Завод-изготовитель

Период госпов.

Межпов. интервал (в месяцах)

Заводская проверка

1970						1971						1972						1973					
II	IV	VI	VIII	X	XII	II	IV	VI	VIII	X	XII	II	IV	VI	VIII	X	XII	II	IV	VI	VIII	X	XII
I	III	V	VII	IX	XI	I	III	V	VII	IX	XI	I	III	V	VII	IX	XI	I	III	V	VII	IX	XI

Гос. проверка

1970		1971		1972		73	
II	IV	II	IV	II	IV	II	IV
I	III	I	III	I	III	I	III

М – 2226

Место эксплуат.	Результаты проверки			Годен, не годен	Место эксплуат.	Результаты проверки			Годен, не годен
	Дата	№ протокола	Погрешность в % %			Дата	№ протокола	Погрешность в % %	

Дата ремонта	Сведения о ремонте	Подпись ремонтирующего

1973		1972		1971		1970		1973						1972						1971						1970					
IV	II	IV	II	IV	II	IV	II	XII	X	VIII	VI	IV	II	XII	X	VIII	VI	IV	II	XII	X	VIII	VI	IV	II	XII	X	VIII	VI	IV	II
III	I	III	I	III	I	III	I	XI	IX	VII	V	III	I	XI	IX	VII	V	III	I	XI	IX	VII	V	III	I	XI	IX	VII	V	III	I

[illegible] проверка

Заводская проверка

ЭК "Бит" ЭССР 2226

М - 2226

Вид аппаратуры: Датчики | Вторичные приборы | Регуляторы | Исполнительн. механизмы | Вычислительная техника | Регулирующие органы | Вспомогательные | Прочие

Вид энергии: Электронные | Пневматические | Гидравлические | Механические | Электрические | Комбинированные | Прочие

Параметры: t^o | P | Q | Анализ состава | Уровень | Электричество | Прочие

Функция прибора: Показывающие | Самопишущие | Сигнализирующие | Регулирующие | Интегрирующие | Комбинирован. | Прочие

Наименование прибора: Десятки | Единицы

Участок: Десятки | Единицы

Регламентный ремонт: I кв. | II кв. | III кв. | IУ кв.

Образцовый | Контрольный | Рабочий

Снят с производства

КАРТОЧКА ПРИБОРА

Наименование: ____________________

____

Тип прибора __________ Инструкция __________

Изготовитель ____________________

__________ Заводской № __________

Номенклатура __________ Год изготовления __________

Инв. № __________ Дата госповерки __________

Цена __________ Участок __________

Образцовый, рабочий, контрольный (ненужное вычеркнуть)

Назначение, измерение ____________________

Класс точности __________ Пределы измерения __________

Примечание ____________________

ЭК "Бит" ЭССР · 2234

ТИП ПРИБОРА: 1-я цифра | 2-я цифра | 1-я буква | 2-я буква

аб вг де жз ик лм но пр ст уф хц чш щъ ыь эю я

ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ: 1-я буква | Город

ЦИФРЫ П/Я: Предпоследн. | Последняя

1 2 4 7

М - 2234

Наименование прибора	Тип	Заводской №	Инв. №	Период проверки

Место нахождения						Цена	Завод изготовитель	Изготов	Сдан в экспл
Дата	Абон.	Возвр.	Дата	Абон.	Возвр.			19 ...... г.	

Параметр, предел, шкала	Класс точн.	Комплектность

Дата заполнения

"___" __________ 19___ г.

Начальник ЦЛИТ ________________

Заводской №

измеряемая величина: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

точность: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

предел: -11 -12 -9 -10 -7 -8 -5 -6 -3 -4 -1 -2 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13-15 16-18 19

месяц

год

М – 2342

ПОВЕРКА

Дата	Заключение	Подп.	Дата	Заключение	Подп.	Дата	Заключение	Подп.

РЕМОНТ

Дата	Неисправность	Подп.	Дата	Неисправность	Подп.

ЭК "Биг" ЭССР 2342

Вид измер. | на прибора | Группа прибора | Тип прибора | Поверка | Завод

ПАСПОРТ №

Местонахождение

Наимен. прибора

Завод изготов.	Заводской №	Год. пост.	Межпов.инт.	Зад. над.	Кл. точности

Инвент. №	Стоимость	Части комплекта	Пред. изм.	Цена дел.шкал

	1970				1971				1972				1973				1974				1975				1976				1977			
Дата	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Усл.экс																																
% изн.																																

Дата	Где	Вид.рем.	Сведения о ремонте	Подпись

Местонахождение

Завод-изготовитель

Процент изн. измерит. приб.: не годен для рем | 0% | 10% | 20% | 30% | 40% | 50% | 60% | 70%

Усл. экспл.: излишн 1 | консерв 2 | скл.пер. польз. 3 | лабор. лаб.с вл. 4,5 | цех полев. 6,7

Место поверки: сектор метрол. | на мест. экспл. | филиал

Год пост. приб.: до 1945 | 46–50 | 51–55 | 56–60 | 61–65 | 66–70 | 71–75 | 76–80 | 81–85

Место ремонта

Класс точности

р.п.

М – 2517

Результаты поверки													
Дата		Где поверен	Номер протокола	Заключение		Подпись ответственного за поверки	Дата		Где поверен	Номер протокола	Заключение		Подпись ответственного за поверки
получен	поверен			без ремонта	с ремонтом		получен	поверен			без ремонта	с ремонтом	

ЭК "Бит" ЭССР 2517

КАРТОТЕКИ ДЛЯ ОБСЛЕДОВАНИЯ ХОДА РЕМОНТА

На заводах и предприятиях непроизводительного характера оперативный контроль за выполнением ремонтных работ вести трудно вследствие разнообразия видов работ и, самое главное, ввиду отсутствия какой-либо системы контроля. Не устраивает и скорость получения информации.

Для улучшения положения обследования хода ремонтных работ в последнее время многие предприятия применяют перфокарты.

М-471* предусмотрен для исследования хода вагоно-ремонтных работ. При составлении картотеки нужно оформить для каждой вагонетки одну карту. Если на карте отмечена вся информация для описания вагонетки, закодированы самые необходимые для этой системы поисковые признаки, то картотека дает возможность получать информацию в повседневной работе, а также облегчает работу при составлении месячных и годовых отчетов.

М-466* предусмотрен как карта технического обслуживания и учета ремонта на автотранспортных базах. Средняя часть перфокарты М-466* представляет собой типовую форму. В зависимости от данных, нанесенных на карту, картотека дает следующую информацию:

1) колонна, к которой относится находящаяся в ремонте машина;
2) вид ремонта;
3) длительность ремонта;
4) причина отказа;
5) марка и вид находящейся в ремонте машины;
6) агрегаты, узлы и установки, подлежащие ремонту;
7) участок, на котором произведен ремонт;
8) водитель находящейся в ремонте машины.

Разработка этих вопросов позволяет:

1) подробно анализировать ход ремонта на автобазе и более целесообразно организовать или реорганизовать работу какого-либо участка;

2) учитывая истраченное на ремонт и стоянки время, материалы, рабочую силу, разработать научно обоснованный финансовый план на будущий год;

3) составить объективно обоснованные требования на запасные части и материалы на будущий год;

4) оценить качество ремонта;

5) регулировать рабочую нагрузку участков;

6) выявить передовых шоферов и т.д.

Более глубокий и основательный анализ подобных данных будет способствовать всеобщему улучшению организации труда на автотранспортных базах.

Но не только на автотранспортных базах и в сланцевых шахтах придется заниматься вопросами ремонта, а и на многих других предприятиях (ремонт оборудования, измерительные приборы и т.д.). Некоторые потребители перфокартотек соединили учет оборудования, измерительных приборов с учетом их ремонта (см. М-2460*, М-2090 глава "Учет оборудования", стр. 24).

466*	К-5	I3000	66	Таллин, Ленинградское шоссе, 38, Автотранспортная база № I6
		I0000	67	Таллин, Ленинградское шоссе, 38, Автотранспортная база № I6
		I5000	68	ЭССР, Кейла, Автотранспортная база № I4
		20000	68	Таллин, Ленинградское шоссе, 38, Автотранспортная база № I6
47I*	К-5	2500	66	ЭССР, Кивиыли, Яама, 7, Шахта "Кивиыли"
I39I	К-4	I000	68	Ленинград, К-I00, Ново-Литовская, I6, Ленэнергоремонт

GARAAŽI NR.

Tehnilise teenindamise ja remondi

ARVESTUSKAART NR. ......

mark	reg. nr.	autojuht / tabeli nr.	V-1

I · II · III · IV · V · TT-1 · TT-2 · JK · KER · KAR · AO

TEHNILISE TEENINDAMISE MÄÄRAMINE JA TEOSTAMINE

märkus määramise kohta	1. jaoskond			2. jaoskond			3. jaoskond			4. jaoskond			5. jaoskond			6. jaoskond			7. jaoskond		
	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamine kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri	teostamise kuupäev ja kellaaeg		töö eest vastutaja allkiri
	algus	lõpp		algus	lõpp		algus	lõpp		algus	lõpp		algus	lõpp		algus	lõpp		algus	lõpp	

kestvus: 1 P · 2-3 P · 4-6 P · 6 P→

rikke põhjus: ebakvaliteetsus — TT · REM · KAR · T.O.K · oskam. hool. juht · halv. teed · loom. kulum.

REMONDIAVALDUS:

tabeli nr.

auto liik: PL TT · AB SA · ERO MAJ

rem. teostamise aeg: hil. l · seis l. · enne t. · üR. V.V. · JK T.B.

mehhaanik:

kaardi avamise kuup., kellaaeg

JAOSKOND: 1 · 2 · 3 · 4 · 5 · 6 · 7 · 8

8. jaoskond

AGREGAADID, SÜSTEEMID, SEADMED

mootor · jahut. s. · sidur · käigukast · kardaan- · isekall. m. · reduktor · käsipidur · tagasild · esisild · rooli-m. · vedrustus · piduri-s. · toite.-s. · generaator starter · külm. seadm. · el.-seadm. · spidomeeter · kere · kabiin · raam · kummid

m a r k: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

P: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

remondi liik

kär | ker | jr. | TT-2 | TT-1

JOOKSVA REMONDI TEOSTAMINE

remondi teostamise aeg	agregaadi nimetus (lühendatult)	rikke ja teostatud töö lühike iseloomustus	rikke põhjus	teostamise kuupäev ja kellaaeg		teostajate nimed	töö eest vastutaja allkiri
				algus	lõpp		
1	2	3	4	5	6	7	8
1) hilinemine							
2) seisak liinil							
3) enneaegne tagasitulek							
4) vahetuste vahelisel ajal							
5) tervepäevalise seisaku juures							

ebakvaliteetsus: TT | REM | KAR | T.O.K. | oskam. nual. juht | halv. teed | loom. kulum.

agregaadid, süsteemid, seadmed

kummid | raam | kabiin | kere | spidom. | el.-seadm. | külmutuss. | generaator starter | toiteseadm. | piduris. | vedrustus | roolimeh. | edesild | tagasild | käsipidur | reduktor | isekall.-m | kardaan | käigukast | sidur | jahutuss. | mootor

dispetšer ______

jaoskond: 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1

hil. l. | seis l. | ennet. Jr. | v.v. Jr. | tp.

r. teostamise aeg

НОМЕР ВАГОНЕТКИ

Тип	Год выпуска	ВАГОННО-РЕМОНТНАЯ КАРТОЧКА
№ группы		

Дата	Кузов	Оси	Скаты	Буфера	Подшипники	Сцепки	Смазка	Фамилия	Отметки

ЦБТИ ЭССР 471

Год ремонта: 75 74 73 72 71 70 69 68 67

Год выпуска: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Кузов: 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 / 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Скаты: 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 / 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Буфера: 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 / 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Подшипники: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 / 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Оси: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 / 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

1,4 | 5,8 | 9,10
2,7 | 6,11
3,12

М - 471

Оси

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Подшипники

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Буфера

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Скаты

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Кузов

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

Дата

Кузов

Оси

Скаты

Буфера

Подшипники

Сцепки

Смазка

Фамилия

Отметки

Год ремонта

67 68 69 70 71 72 73 74 75 76

М - 471

УЧЕТ СТАНДАРТОВ И НАДЗОР ЗА СТАНДАРТАМИ

Число стандартов с каждым годом резко увеличивается: в 1964 г. в Советском Союзе действовало около 9 тысяч ГОСТов, а в настоящее время - 15 тысяч. Поиск нужного стандарта и учет стандартов облегчаются благодаря наличию перфокартотек в отделах (бюро) стандартизации и нормализации.

На учетной карте стандартов М-2046 отмечаются номер и название стандарта, срок введения, документ,взамен которого действует стандарт, и обязательно все изменения (поправки), вносимые в действующий стандарт, т.е. номер ежемесячного "Информационного указателя стандартов", в котором опубликовано изменение. В зависимости от цели создания перфокартотеки на стандарт на карте можно отметить еще применение стандарта, отметки о внедрении, место хранения, организацию - автора и т.д.

На картах для надзора за стандартами и по качеству товаров М-785 и М-1843 отмечаются вид стандарта (ГОСТ, МН, ОН, МРТУ, РТУ, ТУ), номер стандарта, для нормалей - группа по классификатору, характеристики изделия, наименование соответствующего завода и результаты поверки (М-1843) или предприятия, использующего соответствующую продукцию, наименование предприятия, выпускающего аналогичные изделия, а также отмечаются зарубежные стандарты на аналогичные изделия (М-785).

Картотеки, состоящие из карт М-2046 и М-1843, дают возможность находить стандарты по номерам. Более удобным способом отметки номера можно считать кодирование десятичным ключом (М-1843), так как здесь при сортировке число необходимых спиц наименьшее.

На карте М-1843 кодируют также номер завода, на карте М-785 - индекс министерства.

О расстановке перфокарт в картотеке

Если чаще всего требуется обращаться к картотеке с целью нахождения нужного стандарта по номеру, то

а) в картотеке ГОСТов перфокарты могут быть расположены в порядке тысяч (или двух, трех тысяч - в зависимости от количества

71

карт), а в пределах каждой тысячи можно хранить в произвольном порядке;

б) в больших картотеках нормалей следует использовать алфавитно-нумерационную расстановку, т.е. вначале следует отобрать в МРТУ, РТУ, ТУ, а далее в пределах каждой группы располагать карты в порядке номеров по вышеописанному принципу.

В картотеках с небольшим количеством карт можно использовать более упрощенную расстановку – только по видам.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
785	К-5	2000	67	Таллин, 6, Ару, IO, Респ. лаборатория Гос. надзора за стандартами и измерительной техники
I843	К-4	I000	68	Таллин, Кингисеппа,34. Гос. инспекция по качеству экспортных товаров Министерства внешней торговли СССР
2046	К-4	3500	69	Таллин, 6, Ару, IO, Респ. лаборатория Гос. надзора за стандартами и измерительной техники
		I000	68	Казань-29, Журналистов, 24, Филиал ВНИИ физико-технических и радиотехнических измерений

Класс 1 2 4 7 | Группа 1 2 4 7 | гост мрту сту мту / ост рту ту вту | Номер завода: сотни 1 2 4 7, десятки 1 2 4 7, единицы 1 2 4 7

аб вг де жв / кл мн пр / ст у

Номер комиссии: десятки 1 2 4 7, единицы 1 2 4 7

Индекс министерства: 1 2 4 7 | 1 2 4 7

Знак качества: I зк вэк | II зк вэк | III зк вэк

Экспорт: э эт

(№ карты технич. уровня) (№ стандарта, технических условий) (наименование завода)

(наименование и тип изделия и его основные

технические данные)

Артикул, разновидность	Ед. изм.	Оптов. цена на един.	Объем выпуска в год (план)					Приме-чание
			1966	1967	1968	1969	1970	

М - 785

т	А	Б	В	Г	.	.	.	Я
0	0	0		0	0	0	0	0
0	0			0	0	0	0	0

Закодированы начальные буквы фамилии и имени "В" и "Б"

I	А	Б	В	Г	.	.	.	Я
0	0	0		0	0	0	0	0
	0	0		0	0	0	0	0

Закодированы начальные буквы фамилии и имени "В" и "В"

П.

Карта на рационализаторское предложение

На карте рационализаторского предложения кодируются, в основном, следующие данные:

1. Основные группы для классификации рационализаторских предложений.
2. Место нахождения предложения.
3. Дата регистрации предложения.
4. Дата внедрения предложения.
5. Регистрационный номер предложения.
6. Решение.
7. Наличие экономического эффекта.
8. Должность, возраст, партийность, член ВОИР и др.

Начальные буквы фамилии автора кодируют в том случае, если нахождение конкретного предложения затруднено по другим отличительным признакам.

Кодирование срока регистрации и внедрения рационализаторского предложения желательно, кодирование следует производить по примеру, данному на картах М-2170* и М-1814*, где месяцы напечатаны в прямоугольнике.

III.

Карты на изобретения

Одной из основных функций отдела патентов является быстрое, оперативное представление многоаспектной информации об имеющихся патентах и изобретениях.

На картах кодируют:

1. Номер патента (авторского свидетельства).
2. Страна приоритета.
3. Год приоритета.
4. Патентовладелец (фирма или изобретатель).

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
I	2	3	4	5
322	К-5	I000	66	Таллин, Ленинградское шоссе, 53, Завод "Металлист"
		5000	67	Петрозаводск, Соломенское шоссе, 36, Завод тяжелого бумагоделательного машиностроения
		2000	68	Ижевск, Завод нефтяного машиностроения
		500	68	Свердловск, пос. Среднеуральск, Завод котельно-вспомогательного оборудования и трубопроводов
		I000	68	Таллин, Пярнуское шоссе, I42, Электротехнический завод имени Х.Пегельмана
		I000	68	Ленинград, М-I59, Боровая, 53, Гипротранссигналсвязь
		3000	69	Казань, п/о 5I, Завод органического синтеза
		2500	69	Рига, 29, Б.Кандавас, 42а, дорожные электромеханические мастерские
385	К-5	3000	66	Таллин, Калинина, 68, Машиностроительный завод
		500	70	Миасс, I3, Специализированное управление треста "Уралсибгидромеханизация"
I755*	К-5	I0000	69	
I3I4*	К-5	I500	68	Таллин, Пярнуское шоссе, I42, Электротехнический завод имени Х.Пегельмана
I370	К-5	I0000	69	Москва, Д-242. Б.Грузинская, I2, Министерство электротехнической промышленности
I93I	К-5	7000	69	Таллин, бульвар Эстония, I, НИИ строительства ЭССР
I70*	К-5	2000	69	Винница, 6, К.Маркса, II, Радиоламповый завод

Предприятие ________ Р-5

Цех(отдел) ________

КАРТОЧКА РАЦИОНАЛИЗАТОРА

ЦБТИ ЭССР 322

Фамилия ________ Имя ________ Отчество ________

Год рождения ________ Партийность ________ Образование ________

Должность ________ Служащий, рабочий, ИТР (подчеркнуть)

Порядковый №	Дата подачи предложения	Регистрационный № предложения	Наименование предложения	Дата внедрения предложения (по акту)	Годовая экономия (тыс.руб.)	Сумма вознаграждения (в руб.)	Дата выдачи удостоверения на рационализаторское предложение или № авторского свидетельства на изобретение
1	2	3	4	5	6	7	8

А Б В Г Д Е Ж З И К Л М Н О П Р С Т У Ф Х Ц Ш Щ Э Ю Ы Я

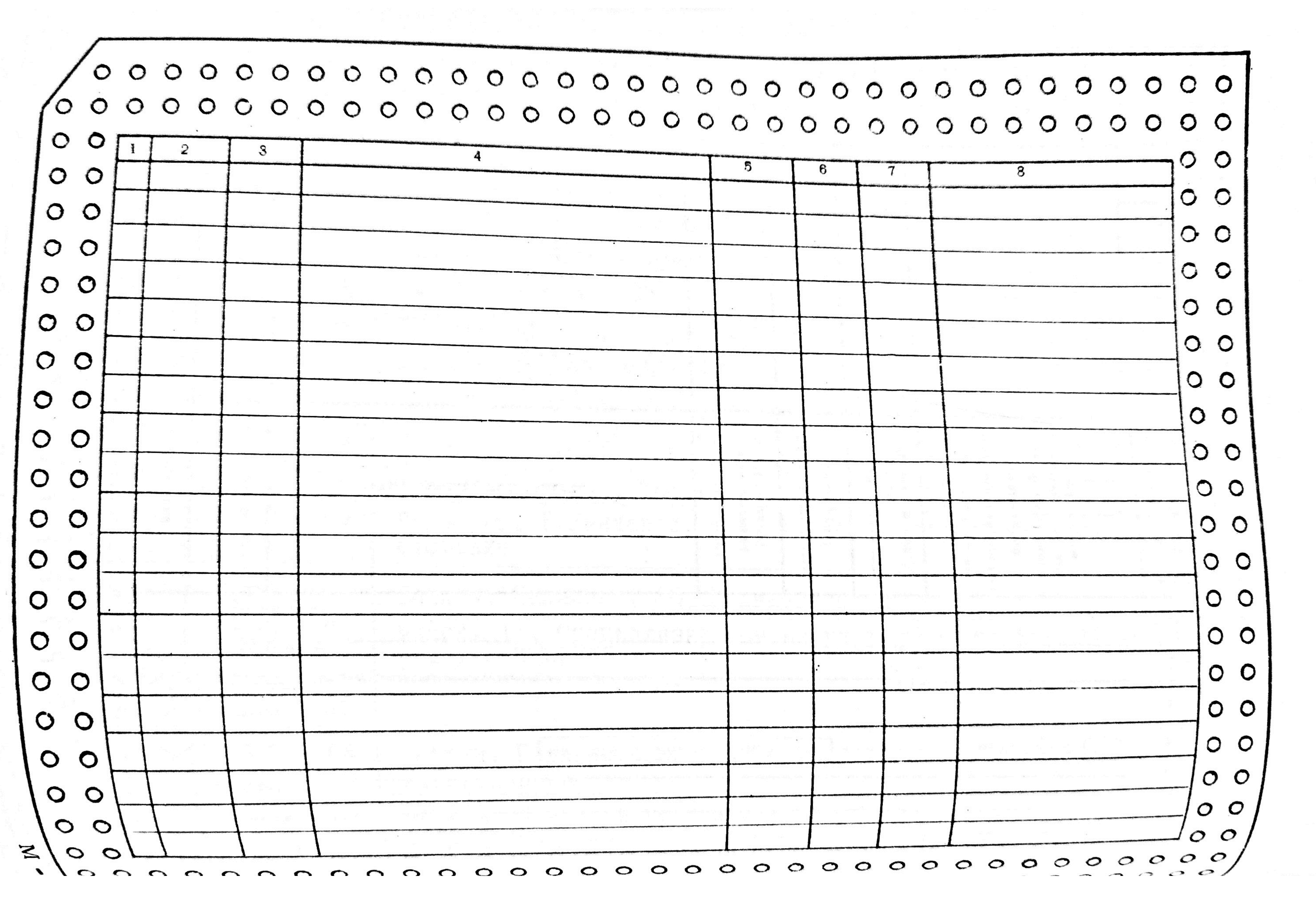
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30

Год рождения: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Образование: 6кл 7-8кл с с.т. н.в.

аеэ бк вл гф дш жп зр их йы мс нц оъ тч ую шя

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е



1
2
3
4
5
6
7
8
M



Чугунолит. цех
Сталелит. цех
Механич. цех
Сборочн. цех
Вагоностр. цех
Котельный цех
Ремонтн. цех
Модельный уч
Кузнечн. уч.
Инструмент. уч.
Уч. компл., трансп.
Энергохозяйство
Уч. и отд. механиз.
ОГК
ОГТ
Остальные
До 30 лет
Рабоч.
ИТР
ВЛКСМ
КПСС
Средн.
Ср. техн.
Нез. выш.
Высшей
Машины, аппар.
Инстр. приспособл.
Усоверш. изделия
Усов. техн. проц.
Литье, модели
Оригин. решение
Корректн. оформл.
Предложение N°
Дата регистрации „ “ 19 г
Автор(ы)
Наименование
Внедрено „ “ 19 г
N°
кв.
год подачи
кв. вн.
год внедр.
I II III IV
1 2 4 7
ДЩ ГФ ЙЫ ВП ИХ ОЬ БК ЗР НЦ УЮ АЕЗ ЖЛ МС ТЧ ШЯ
Ж

		Условно-годовая экономия	Авторское вознагражд.	Приказ
0	не подсч.	руб.	руб.	N°
<10	<100	руб.	руб.	N°
<500	<1000	руб.	руб.	N°
<2000	<5000			
<10000	>10000			

Перерасчет		Сэкономлено		Прохождение рассмотра.
Рабочая сила		н/час		
Стальной прокат		кг		
Легир. сталь		кг		
Цветн. металл		кг		
Чугунное литье		кг		
Стальное литье		кг		
Поковка		кг		
Электроды		кг		
Электроэнергия		кВч		
Древесина		м³		

Выдано УДОСТОВЕРЕНИЕ

N°______ „___" ________19__ г

на рационализ. предложение

Получил ____________

АВГ	N°	
Кристаллиз.	N°	
Задвижки	N°	
Вагоны	N°	
Ултразвук.	N°	
Культтов.	N°	
	N°	

Использ. техн. информ.

Отклонено

Р е з е р в

1	8	15	22	29	36	43	◆
2	9	16	23	30	37	◆	50
3	10	17	24	31	◆	44	
4	11	18	25	◆	38	45	
5	12	19	◆	32	39	46	
6	13	◆	26	33	40	47	
7	◆	20	27	34	41	48	
◆	14	21	28	35	42	49	

тематических направл.

К л а с с ы

1	8	15	22	29	36	43	◆
2	9	16	23	30	37	◆	50
3	10	17	24	31	◆	44	
4	11	18	25	◆	38	45	
5	12	19	◆	32	39	46	
6	13	◆	26	33	40	47	
7	◆	20	27	34	41	48	
◆	14	21	28	35	42	49	

п р и б о р ы

1	8	15	22	29	36	43	◆
2	9	16	23	30	37	◆	50
3	10	17	24	31	◆	44	
4	11	18	25	◆	38	45	
5	12	19	◆	32	39	46	
6	13	◆	26	33	40	47	
7	◆	20	27	34	41	48	
◆	14	21	28	35	42	49	

э л е м е н т ы

П о д к л а с с ы

С п о с о б

У с т р о й с т в о

Д е й с т в у ю щ и й

Н е д е й с т в у ю щ и й

За пятилетие

1 2 3 4 5 6 7 8 9

Г

Год выдачи

М

Заявка ______ № ______

Приоритет ______ Сов. класс ______

Наим. изобр. ______

Автор ______

Предложено патентовать: ______

Патентовано: ______

К л а с с   м а ш и н

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Ж

1 2 3 4 5 6 7 8 9 Б

И

Страна

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Б

К

Фирма

0 1 2 3 4 5

С о т н и $И_с$

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Б

Д е с я т к и, е д и н и ц ы $И_{е,д}$

Тек

З

М - 1755

Сущность изобретения

Лицензионная работа

ЭК "Бит" ЭССР 1755

М – 1755

Цех № 3
Цех № 4
Цех № 5
Цех № 7
Опыт.цех
Инстр.цех
Ремонт.цех
СКТБ
ЦЛИТ
ОГТ
ОГМиЭ
ОТК

ЭК "Бит" ЭССР 1755

– 1755

Цех № 3 | Цех № 4 | Цех № 5 | Цех № 7 | Опыт.цех | Инстр.цех | Ремонт.цех | СКТБ | ЦЛИТ | ОГТ | ГМиЭ | ОТК

Отделы и цеха

РАЦПРЕДЛОЖЕНИЕ № ________

наименование

№	Фамилия, имя, отчество	Место работы	Должность	Телефон
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				

Основные группы для классификации рационализаторских предложений

Изм. техн.
Регулят.
Технолог.
Оснастка и инстр.
Тара
Механизац. и автомат.
Экономия материала
Качество и усл. работы

Партийн.: Ком | Чл.
Вид пред.: Кол | Инд.
Экспертиза: I | II | III | IV
Решение: Ч | М | Т | Оп. | В | От.
Труд. согл.
Авторск.: В | С
Экономия: Пл. | I | П
Внедрено
Пол: М | Ж
ИТР | Раб.

Дата внедрения: „___" ______ 19___ г.
год: 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74
месяц: 1,4 | 2,7 | 3,10 | 5,8 | 6,11 | 9,12

Дата регистрации: „___" ______ 19___ г.
год: 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74
месяц: 1,4 | 2,7 | 3,10 | 5,8 | 8,11 | 9,12

М – 1814

ПРОХОЖДЕНИЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Стадия		Отдел	Подпись	Дата	
				Срок	Факт
1.Экспертиза					
2.Экспертиза					
3.Экспертиза					
4.Экспертиза					
Решение	Чертеж				
	Модель				
	Технолог.				
	Опроб.				
	Внедрен.				
	Отклон.				
Труд.соглашение					
Экономия	Плановая				
	1перерас.				
	2перерас.				
Авторск.вознагр.					
Авторск.свидет.					
Внедрено					

Вид пред. Инж. Кол. | Экспертиза: I, П, Ш, IУ | Решение: Ч, М, Т, Оп, В, От. | Трсогл | Авторск: С, В | Экономия: Пл, 1, П | Внедрено: Вне-

ЭК "Бит" ЭССР 1814

M - 1814

Авторское свид. №

Заявка №

Авторы

Наименование изобретения

Дата подачи заявки

Вх. № документа
и дата

Рекомендация Комитета по делам изобретений и открытий при СМ СССР

№ документа
и дата

Направлено на рассмотрение

№ и дата

Номер авторского свидетельства

1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7

Дата письма Комитета (рек.)

0 1 2 1 2 4 7 0 1 1 2 4 7 1 2 4 7

Организация (предприятие)

0 1 2 1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7

Регистрационный номер

1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7 1 2 4 7

Заявка

М – 1870

Ответ и дата

№

Содержание

Оценка

Рекомендовано

Ответ в комитет по делам изобретений и открытий

№ и дата

Содержание

Повторно поступил на рассмотрение № и дата

Направлено письмо № и дата

О снятии с учета

С учета снято

ЭК "Бит" ЭССР 1870

Класс | Группа | Подгруппа

a1 be φγ s n9 g2 hi pn m8 f3 O10 17 d4 k6 c5

ИЗОБРЕТЕНИЕ ______

МПК ______ Сов. класс ______

ПК соотв. страны ______ № ______ Дата приоритета ______

Автор ______

______

Накм. изобр. ______

______

______

______

Место и дата опубл. изобр. ______

______

Место нахождения описания авт. свид., патента ______

______

______ ЭК "Бит" ЭССР 1931

Год: 7 4 2 1 | 7 4 2 1

Номер: СТ 1 2 4 7 | ДТ 1 2 4 7 | тысячи 1 2 4 7 | сотни 1 2 4 7 | десятки 1 2 4 7 | единицы 1 2 4 7

М - 1931

Дата регистрации

Месяц: I–XII

Число: 1–10, 10–19, 20–

Дата внедрения: 1, 2, 3, 4

Месяц: I–XII

Год: 70–81

Нал. экон. эфф.: а) да, б) нет

Резол. гл. ин.: а) принять, б) отклон.

Дата регистрации "__" ________ 19__ г.

Номер предложения: ________

Место нахождения предложения: архив, ВРИЗ, отдел труда и зар..., план. отдел, ЦЕХ, ОИХ, ОГЭ, ОТК, ОМА, ОГК, ОГТ

Содержание предложения: культ. произв., техн. безопасн., энергетика, мех. и автомат., модерн. обор., конструкции, соверш. ..., ... оснастки, соверш. инстр., ... технол.

Чл. ВОИР	Парт.	Возраст	Должность	Место работы	ФИО автора
член ВОИР	член ВЛКСМ, член КПСС	свыше 50 лет, 41–50 лет, 31–40 лет, до 30 лет	рабочий, мастер, служ., ИТР		

3-я буква фамилии: 1, 2, 3, 4, 5, 6

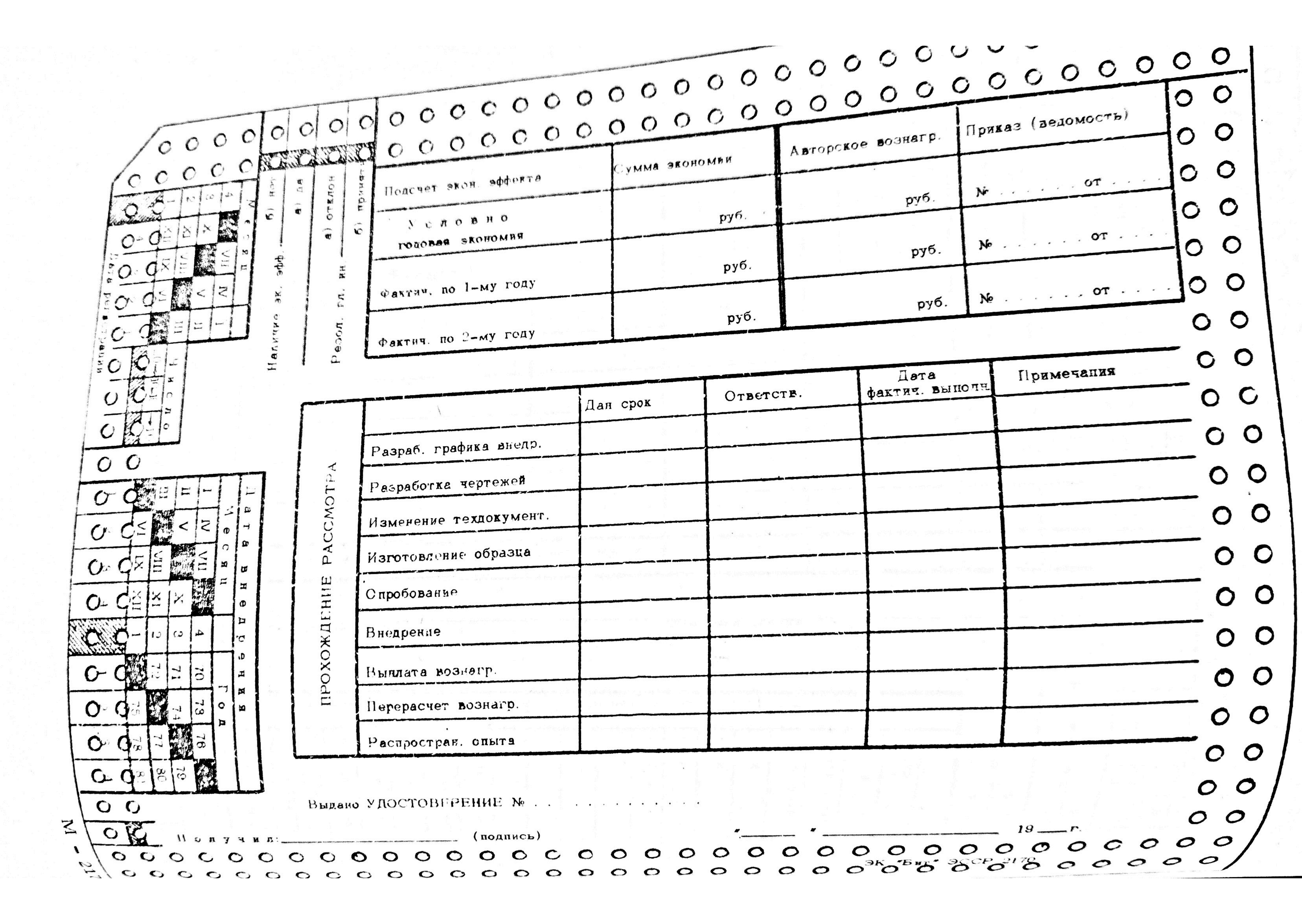
1-ая буква фамилии: 1, 2, 3, 4, 5, 6

	1	2	3	4	5	6
	А	Б	В	Г	Д	Е
	Ж	З	И	Й	К	Л
	М	Н	О	П	Р	С
	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч
	Ш	Щ	Э	Ю	Я	Ы

Номер предложения

Сотни										Десятки					Единицы				
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

М – 2170



Подсчет экон. эффекта	Сумма экономии	Авторское вознагр.	Приказ (ведомость)
Условно годовая экономия	руб.	руб.	№ . . . . . . от . . . .
Фактич. по 1-му году	руб.	руб.	№ . . . . . . от . . . .
Фактич. по 2-му году	руб.	руб.	№ . . . . . . от . . . .

Наличие эк. эфф. ________ а) да б) нет

Резол. гл. ин. ________ а) отклон б) принят

ПРОХОЖДЕНИЕ РАССМОТРА	Дан срок	Ответств.	Дата фактич. выполн.	Примечания
Разраб. графика внедр.				
Разработка чертежей				
Изменение техдокумент.				
Изготовление образца				
Опробование				
Внедрение				
Выплата вознагр.				
Перерасчет вознагр.				
Распростран. опыта				

Дата регистрации

Месяц				
4		VII	IV	I
3	X		V	II
2	XI	VIII		III
1	XII	IX	VI	

Число

Дата внедрения

Месяц					Год			
I	IV	VII		4	70	73	76	
II	V		X	3	71	74		79
III		VIII	XI	2	72		77	80
	VI	IX	XII	1		75	78	81

Выдано УДОСТОВЕРЕНИЕ № . . . .

Получил: ________________ (подпись) "____" ____________ 19___ г.

ЭК "Бит" ЭССР 2170

НЕСЧАСТНЫЕ СЛУЧАИ

Производственный травматизм как следствие несчастных случаев и аварий - серьезная проблема. Для искоренения данного явления следует вести постоянный контроль за состоянием техники, организацией труда и выполнением законов по охране труда.

Получение наиболее полной информации о несчастных случаях на производстве дает возможность составить четкий план принятия мер для борьбы с производственным травматизмом.

Кандидат технических наук Александр Филиппович Власов (г. Москва) составил методику сбора и анализа информации о несчастных случаях с помощью карт с краевой перфорацией (М-502). Методика предусмотрена для организаций машиностроительной промышленности, но общие принципы могут быть использованы в любой отрасли народного хозяйства.

"Шахта Кивиыли" из города Кивиыли Эстонской ССР заказала перфокарты М-472* для накопления, хранения и обработки информации о несчастных случаях в шахте. Ранее при несчастном случае в шахте горным мастером заполнялась предназначенная для этой цели форма "Срочное донесение". Карточки образовывали одноадресную картотеку. На основании такой картотеки очень трудно было делать многоаспектный анализ, выяснять причины несчастных случаев. Поэтому невозможно было своевременно принять меры для их предотвращения.

Нанеся форму "срочное донесение" на карту К-5 с двойной краевой перфорацией, можно предотвратить ранее упомянутые недостатки. Перфокартотека позволяет более оперативно и более разносторонне получать информацию. При помощи перфокарт можно:

1) быстро определить количество несчастных случаев по числам, месяцам, кварталам, по дням недели и по сменам;

2) определить, сколько несчастных случаев по тем или иным причинам произошло;

3) определить, с рабочими какого возраста чаще всего происходят несчастные случаи и т.д.

При сравнении перфокарт М-502 и М-472* можно сказать, что первая универсальнее, но вторая удобнее для применения, так как признаков немного и они, в основном, закодированы прямым ключом. Она

позволяет подробнее фиксировать локализацию травмы, характерной шахте.

Применение любой карты этой рубрики позволяет производить раз- носторонний анализ и получать данные для профилактики несчастны случаев. Это, в свою очередь, помогает поднять производительност труда каждого рабочего, каждого предприятия.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
472*	К-5	1000	66	ЭССР, Кивиыли, Яама, 7, "Шахта"Кивиыли"
		1500	69	Ленинград, М-159, Растанная, 20, Всесоюзный проектно-технологический институт энергетического машиностроения
502	К-5	3000	67	Москва, Г-435, Б.Пироговская, 2-6, Первый Московский медицинский институт имени Сеченова
		3000	67	Киев, Героев революции, 4, Министерство сельского строительства
		500	68	Таллин, бульвар Эстония, 1, Гл.упр. энергетики и электрификации
		500	68	Свердловск, п. Среднеуральск, Завод котельно-вспомогательного оборудования и трубопроводов
		1000	68	Иркутская обл. Электрохимический комбинат
		2000	69	Воронеж, Солнечная, 33, Эксп.НИИ кузнечно-прессового машиностроения
		3000	69	Москва, Центр, Кирова, 36, ВНИИ автомат. черной металлургии
		1000	69	Нижнекамск, Татарская АССР, п/о 2, трест "Татэнергострой"
1361	К-5	2000	68	Ленинград, Л-35, Межевой канал, 6. Управление морского торгового порта

СРОЧНОЕ ДОНЕСЕНИЕ

прочие | крепление | взрывные р. и бурение | повреждение механизмами | транспорт | разборка г.м выкладки б.п | непр.приемы труда постр. | нарушение т.б.постр. | засорение р.м несоотв.пр.т.б | низкий уров. мех.-ии | орг. недостатки

смена: I | II | III

в котор. часу: 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6

день недели: понедельник, вторник | среда, четверг | пятница, суббота

месяц: 1,4 | 2,7 | 3,12 | 5,8 | 8,11 | 9,10

1,2 | 3,1 | 5,6 | 7,8 | 9,10 | 11,12 | 13,14 | 15,16 | 17,18 | 19,20 | 21,22 | 23,24 | 25,26 | 27,28 | 29,30

1я буква: дщ | ф | вп | бк | ве,э | ыы | их | зр | жл | оь | нц | мс | ую | тч | шя | яш

ФАМИЛИЯ ____________ ГМ

ИМЯ ____________ ГМ

ОТЧЕСТВО ____________ ГМ

ВОЗРАСТ ____________ ГМ

ПРОФЕССИЯ ____________ ГМ

УЧАСТОК ____________ ГМ

СМЕНА ____________ ГМ

СТАЖ ____________ ГМ

год ГМ	месяц ГМ	число ГМ	день недели ГМ	в котором часу ГМ

ОПЕРАЦИЯ ТРУДА: ____________

____

ПРИЧИНЫ: ____________

____

ГМ – заполняется горным мастером

ЦБТИ ЭССР 472

неучетный

учетный

Надземный →

Подземный

по профессиям: горнорабочий очистного заб. | машинисты эл.-воза | электрослесари | машинисты врубовых маш. | машинисты | проходчики | взрывники | прочие

Стаж: ~1 | ~2 | ~3 | ~4 | 5~

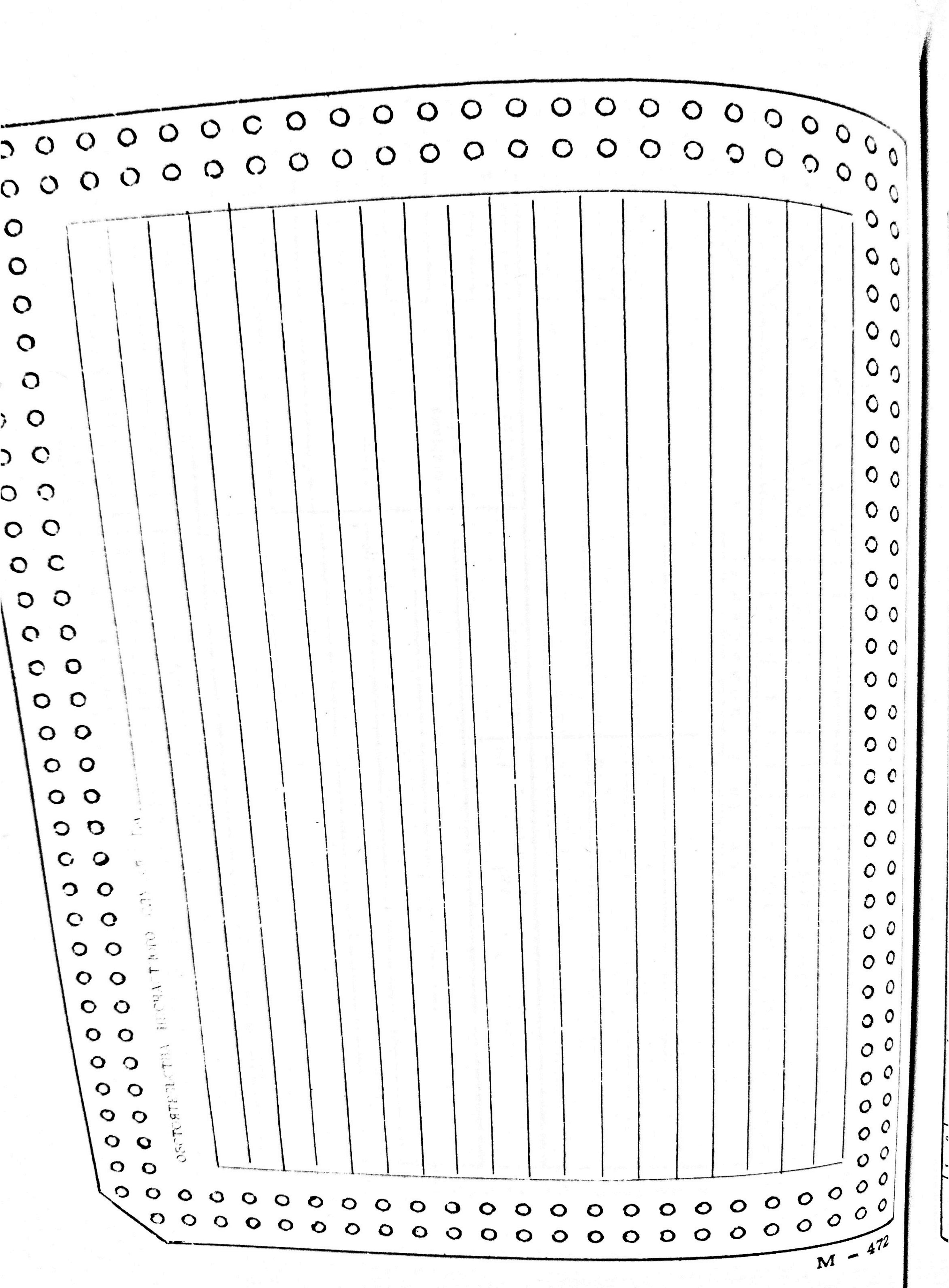
возраст: Ж | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | Б

участок: 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | ШТ | ПС | ПР

Голова			Тело			Руки														Ноги								
							правые				левые			пальцы рук							правые				левые			
ушибы	переломы	прирезы и разрезы	ушибы	переломы	прирезы и разрезы	правая	ушибы	переломы	прирезы и разрезы	левая	ушибы	переломы	прирезы и разрезы	пальцы	большой	указатель.	средний	безымянн	мизинец	правая	ушибы	переломы	прирезы и разрезы	левая	ушибы	переломы	прирезы и разрезы	пальцы ног
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29

KIVIÕLI KAEVANDUS

M – 472



Причинители

1. Элем.машин.
2. Обрабат.издел.
3. Отходы
4. Ручной инструм.
5. Вспомогат. устр.
6. Наезд.тр.средств
7. Падение челов.
8. Падение на чел.
9. Взрыв. волна
10. Разрушен.части
11. Эл.ток
12. Высокая темпер
13. Низкая темпер.
14. Агрессивн.вещ.
15. Отравляющ.вещ.
16. Прочие

17, 18, 19, 20

Характер травмы

1. Механическое повреждение
2. Электротравм.
3. Термич.ожег
4. Химическ.ожег
5. Острое отрав.
6. Обморожение
7. Теплов.удар

8, 9

10. Прочие

Локализация

1. Голова
2. Глаза
3. Туловище
4. Рука лев.
5. Пальц.лев.руки
6. Рука правая
7. Пальцы пр. р.
8. Ноги
9. Пальцы ног
10. Внутренние органы

Тр. последств.

1. Перевод
2. Л. н.1–3д.
3. Л. н. 73д.
4. Тяжел.
5. Инвалид
6. Смерть

ЧДН.......

1.___р, 2___р
3___р, 4___р
5___р, С___р

Матер. ущерб

пол

Инструкт. обуч.

1. Не проход.

Основная профессия пострадавшего

См. код.

Стаж по осн.проф.
1. До 1 года
2. 1–3 лет
3. 3–10 "
4. 10–15 "
5. 15–20 "
6. Более 20 "

Стаж по раб. в мом.н.с.
1. До 1 года
2. 1–3 лет
3. 3–10 "
4. 10–15 "
5. 15–20 "
6. Более 20 "

Место н.с.
1. На обычн. раб. месте
2. На тер.цеха
3. На террит. предпр.
4. По дор. на раб.и с раб.
5. Вне террит. по заданию

Цех постоянной работы
1. Заготовительн.
2. Механический
3. Литейный
4. Кузнечный
5. Штамповочный
6. Сборочный
7. Инструментал.

8,9,10

Принадл. к группе
1. Основных рабочих
2. Вспомогат. рабочих
3. ИТР
4. Служащих
5. Учащихся
6. Прочие

Возраст
1. до 18 лет
2. 18–25 лет
3. 25–40л.
4. 40–55 л
5. 55–60 лет
6. Более 60 л.

смене

4. с.р.

аеэ бк жл вп зр мс гф их нц тч дщ йы оь ую шя

ВЦНИИОТ – ВЦСПС

КАРТА Н. С. ПО АКТУ №

Н.с. произошел в ____ час ____ числа ____ м-ца 196___ г.

Организация

Отрасль н/х ____________

Ф.И.О. пострадавшего ____________ возраст ______

Ф.И.О. мастера ____________

Цех постоянной работы ____________

Материалы о н.с. рассмотр.
- Президиум обкома проф.
- Президиуме Совпрофа
- Переданы в прокурат.
- Решение суда о наказан.

Министерства (ведомства)

1. 2. 3. 4. 5.

6. 7. 8. 9. 10.

ОСНОВНЫЕ ПРИЧИНЫ Н. С.

Констр. недостатки оборудования
1. Подъемно-трансп.
2. Электрокар.и др.
3. Автотранспортн.
4. Ж.д. транспорт

Основного технолог.
5. Станки м.
6. Станки д.
7. Кузнечно-прессовое
8. Литейное
9. Сварочное
10. Вспомогат.устр. и других

Недостатки в организации труда
11. Нарушение норм прох.,проезд,р.мест
12. Нарушение ППР
13. Тяж. ручной труд
14. Шум, вибрация
15. Запыленность, загазованность
16. Недостаточное освещение
17. Недостаточный инстр.обучения ТБ
18. Необеспечен.средст инвалид. защиты
19. Недостатки в орг. групповой работы
20. Другие

Личн. фак.
21. Психо-физиоло- гиче ский
22. на рушение инстр.
23.
24.
25.

аеэ бк жл вп зр мс гф их нц тч дщ йы оь ую шя др

тивных недостатков ___

2. Род тока, напряжение, схема включения человека, если имело место поражение током ___

3. Какие проведены профилактические мероприятия, их оздоровительная и экономическая эффективность ___

4. Другие сведения, полезные для предупреждения н. с. ___

ЦБТИ ЭССР 503

М – 502

2-я буква

1-я буква

А Б В Г Д Е Ж З И К Л М Н О П Р С Т У Ф Х Ц Ч Ш Щ Ы Э Ю Я

Неучетн.

1 р-н

2 р-н

3 р-н

КАРТОЧКА УЧЕТА НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

ЛМТП

отдел техники безопас-

КАРТОЧКА УЧЕТА НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

ЛМТП
отдел техники безопасности

Фамилия имя, отчество ____________________

Место работы ____________ Должность ____________

Год рождения ____________ Стаж работы в порту ____________

Общий стаж работы ____________

№ бригады: десятки 1 2 4 7; единицы 1 2 4 7

Время происшествия: месяцы 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Участок: 1 р-н, 2 р-н, 3 р-н, 4 р-н, Автобаза, П/флот, РССУ, Мех.маст., Гл.энерг., Уч.связи, Кап.порт, Управл., ЖКО, Прочие, Осн.раб., Рем.раб., Служ., Прочие

Описание несчастного случая

Дата Время	Место происшествия Ответственное лицо	Диагноз	Период нетрудоспособности от	до	Кол-во дней нетрудоспособн.	Выплачено по больничному листу

Смена	Место	Степень тяжести		Причина дес.	Причина единицы	Характ. грузов. работ	Вид груза дес.	Вид груза единицы	Принятые меры	Стаж
1 2	1 2 4	1 2 4		1	1 2 4 7	1 2	1	1 2 4 7	1 2 4 7	1 2 4

М – 1361

Краткое описание обстоятельств и причин несчастного случая	Принятые меры

РЕГИСТРАЦИЯ СЛУЖЕБНЫХ ЗАДАНИЙ

Оформление служебных заданий на перфокартах позволяет:

1. Вести оперативное наблюдение с целью руководства и обеспече- ...своевременного выполнения работ.

2. Проводить учет и анализ выполненных работ.

Целесообразно на каждое задание заполнять две карты различного ...ета. Одну карту получает исполнитель, а другая остается у прове- ...щего. После выполнения задания первая карта уничтожается, а кон- ...трольная карта остается в картотеке.

На Таллинском заводе имени Х.Пегельмана карта рабочего задания ...-549) применяется (с некоторыми изменениями) с 1964 года, и в го- ...наносится на перфокарты около 4 тыс. заданий. В картотеках "ра- ...чее задание" кодируются, в основном, следующие данные:

1. Тематические признаки постановления.
2. Дата выдачи задания.
3. Номер перфокарты постановления.
4. Срок выполнения.
5. Дата выполнения.
6. Исполнители (отделы, цехи).

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
649	К-5	I3000	67	Таллин, Пярнуское шоссе, I42, Электротехнический завод имени Х.Пегельмана
I07I	К-5	I000	67	Таллин, Пярнуское шоссе, I42, Электротехнический завод имени Х.Пегельмана
II56	К-5	2000	68	Таллин, Марья, 7, Опытный завод оснастки "Пионер"
485⁰	К-5	20000	66	Таллин, Марья, 7, Опытный завод оснастки "Пионер"
2253*	К-4	2000	69	ЭССР, Пыльтсамаа, Пауси мнт, I8, Пыльтсамааское отделение объединения "Эстсельхозтехника"

Вид работы | Исполнитель | Группа | Бюро

Вид работы	Исполнитель	Группа	Бюро

Рабочее задание

Исходящий документ

Дата выдачи или продления	Срок выполнения	Утверждаю	Дата выполнения	Подпись исполнителя (при невыполнении – причины)

Рабочее задание принял

Начальник бюро	Руководитель группы	Ответственный исполнитель

Результат

Дата выдачи перфокарты: число, месяц, год

№ перфокарты

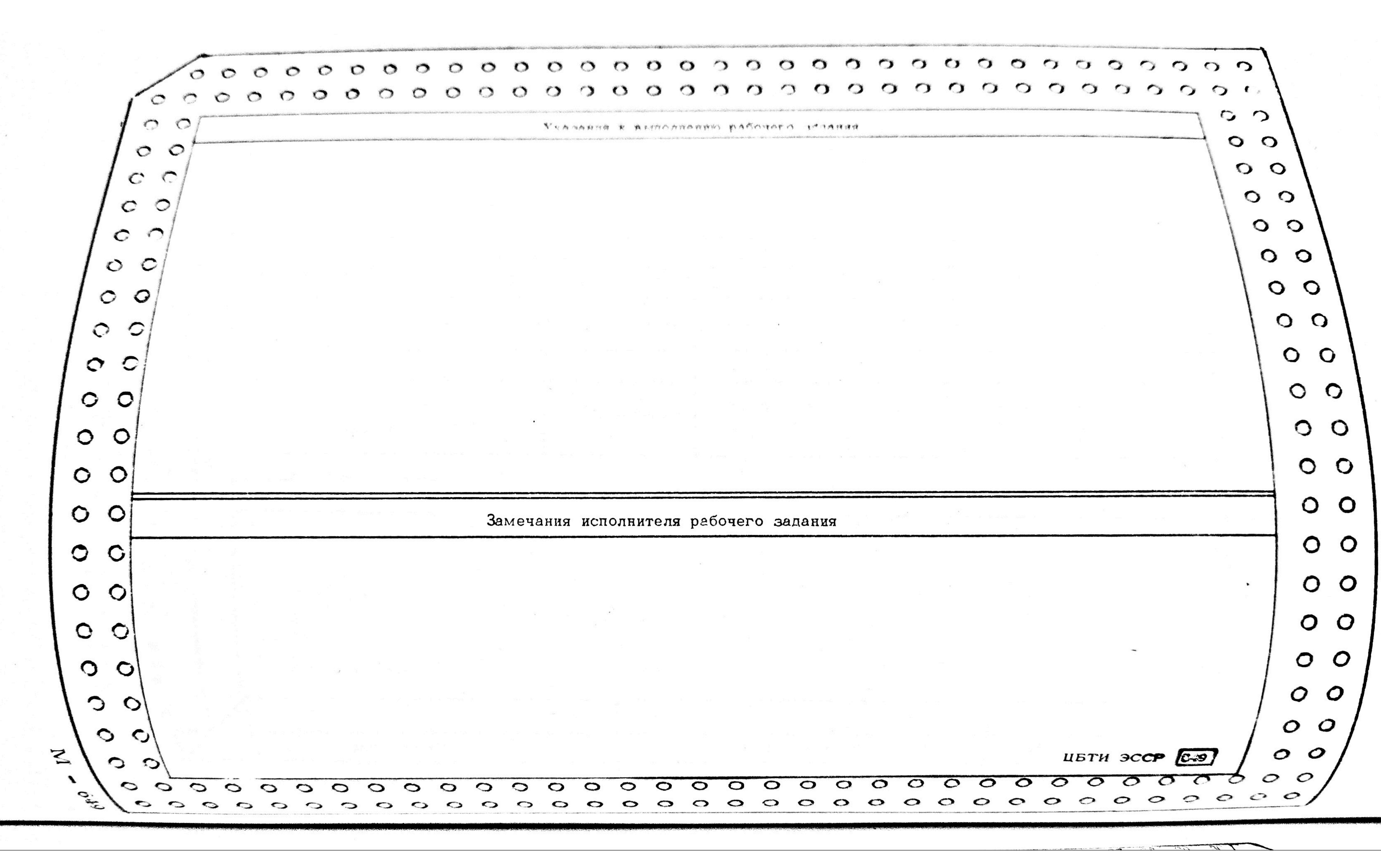
Срок выполнения: месяц, число

планов. / внеплановых.

Выполнение: нет, да

Дата выполнения: число, месяц

M – 649


Указания к выполнению рабочего задания
Замечания исполнителя рабочего задания
ЦБТИ ЭССР
M - 049

План НИР и ОКР | План новой техники | НС | НМ | КД

Шифр:

от кого ; дата

Основание

Исполнителя
(подпись о приеме задания)

Наименование работы:

Фамилия основного исполнителя ____________

№ телефона ____________

Срок	Утверждаю (подпись и дата)	Выполнение (подпись и дата) При невыполнении указать причину

Показатели	Источ. фин.	Стоимость в т.р.	3	Эконом. эффект в т.р.	3	м	%	Премия в руб.	
Запланиров.									
Фактическ.									

Результаты (№ чертежа, марка, № акта)

СКБ
ОГК
ОГТ
ОГМ и Э
БНОТ; БЭА
ОТН
БНС
БРИЗ; БТЧ
ОТК
БУХГ
ОК; ОТ и З
ПДО; ПЭО
ЦЛИТ
п. №3
п. №4
п. №5
п. №7

11 10 09 08 07 06 05 04 03 02

ЦБТИ ЭССР 1071

М - 1071

Tellijad

Osakonnad

PO PK PO PT PO PT PO TTO PO TO

Leping tagast/saad

Töö üle ant/lõpet

TAHTAEG

Kvartal

TÖÖKORRALDUSE NR...................

SK/SH

S/ST

PR/PP

PS/PK

P/PC

M/RO

MK/MF

MR/RE

KR/MT

Töö liik

Tellija ______________________________

Aadress ______________________________

Telefon ______________ a./arve ______________

Tellimiskirja: nr. ja kuup. ______________ saab. kuup. ______________

Jooniste saab. kuup. ______________________________

Tellimuse sisu ______________________________

____

Joonise nr. ______________________________

Kogus ______________________________

Hind ______________ Kalk nr. ______________

Summa ______________________________

Leping nr. ______________ lisa ______________

Tähtaeg ______________________________

Töö lõpetatud ______________________________

____

Töö üle antud ______________________________

Töökorralduse nr ______________ lisa ______________

Märkused: ______________________________

Kalkulatsiooni nr.

Lepingu lisa nr.

Töökorralduse nr.

M - 1156

OSAKOND	KUUP.	ALLKIRI	MÄRKUSI
Peakonstruktori osakond			
Plaaniosakond			
Peatehnoloogi osakond			
Plaaniosakond			
Peatehnoloogi osakond			
Plaaniosakond			
Töö ja töötasu osakond			
Plaaniosakond			
Tootmisosakond			

Tellijad

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E | 1 2 4 7

Osakonnad

PO IK PO PT PO PT PO PT PO To PO TO

Töö liik

SK/SH
S/ST
PR/PP
PS/PK
P/PC
M/RO
MK/MF
MR/RE
KR/MT

Kalkulatsiooni nr.

1 2 4 7 | 1 2 4 7 | 1 2 4 7

TÖÖKORRALDUSE NR. ________

Tellija ________

Aadress ________

Telefon ________ a./arve ________

Tellimiskirja: nr. ja kuupäev ________ saab.kuup. ________

Jooniste saab. kuup. ________

Tellimuse sisu ________

____

Joonise nr. ________

Kogus ________

Hind ________ Kalk. nr. ________

Summa ________

Leping nr. ________ lisa ________

Tähtaeg ________

Töö lõpetatud ________

____

Töö üle antud ________

Töökorralduse nr. ________ lisa ________

Märkused: ________

Leping tag./s.

Töö üle ant/lõp.

Tähtaeg { 1967 / 1968 }

Kvartal

I
II
III
IV

Lepingu lisa nr.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Töökorralduse nr.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

M - 485

Osakond	Kuup.	Allkiri	Märkusi
Peakonstruktori osakond			
Plaaniosakond			
Peatehnoloogi osakond			
Plaaniosakond			
Peatehnoloogi osakond			
Plaaniosakond			
Töö ja töötasu osakond			
Plaaniosakond			
Tootmisosakond			

ENSV EK "Bit"485

M-485

ЧЕРТЕЖНОЕ ХОЗЯЙСТВО

В конструкторских и технологических отделах бюро часто возникает необходимость нахождения чертежей деталей или оборудования по одному или по группе признаков, если номера этих чертежей неизвестны. Например, нужно найти чертежи валов, исходя из диаметра, длины, материала, нагрузки и т.д., или нужно найти чертежи резервуаров, исходя из объема рабочего давления, рабочей среды и т.д. Поскольку на предприятиях количество чертежей исчисляется тысячами, поиск необходимых чертежей традиционными методами затруднителен. При этом могут помочь перфокарты с краевой перфорацией.

Перфокартотеки, в основном, применяются на предприятиях серийного и массового производства и в проектных организациях для поиска чертежей нестандартного оборудования по технологическим признакам.

В перфокартотеках чертежного хозяйства поисковыми признаками могут являться: наименование изделия по чертежу, материал, номер чертежа, габариты, год выпуска и др. Например, на перфокарте М-2389*, которая разработана для поиска чертежей нестандартного оборудования, закодированы следующие данные: I. Группа оборудования. 2. Вид оборудования. 3. Год выпуска. 4. Материалы. 5. Номер чертежа. 6. Поверхность. 7. Геометрическая емкость. 8. Температура. 9. Давление. IO. Диаметр. II. Высота. I2. Ширина ленты. I3. Длина ленты.

Ниже приведено краткое описание кодирования групп и видов оборудования и материалов на перфокарте М-2383*. На перфокарте М-2383* можно кодировать IOO групп оборудования. Группы оборудования индексируются и индекс отмечается десятичным ключом на верхнем краю карты.

На поле "Вид оборудования" прямым ключом можно закодировать 30 видов каждой группы оборудования. Для того, чтобы найти определенный вид оборудования, сперва следует выделить группу, к которой относится данный вид, а затем вести поиск по требуемому виду оборудования.

На поле "Материалы" прямым ключом кодируются 20 видов материалов аппарата и 20 видов материалов, соприкасающихся со средой. Из-

за большого количества поисковых признаков нет возможности присвоить каждой паре отверстий только один признак, а приходится отмечать в одной паре отверстий два признака. В таком случае один признак отмечается мелким вырезом, другой - щелью, а если встречаются одновременно оба признака, то производится глубокий вырез.

Пример 5.

	I	● ●
	2	● ●
латунь	3	● ▬

Закодирован материал аппарата - латунь

	I	● ●
	2	● ●
латунь	3	▬▬

Закодирован материал аппарата, соприкасающийся со средой, - латунь

	I	● ●
	2	● ●
латунь	3	▬▬▬

Закодирован материал аппарата и материал, соприкасающийся со средой, - латунь

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
439	К-5	I000	66	Таллин, Ленинградское шоссе, 53, завод "Металлист"
		4000	68	Ижевск, УАССР, Ижевский завод нефтяного машиностроения
2349	К-5	I0000	69	Таллин, Нарва мнт., 25, завод "Пунане РЭТ"
2389*	К-5	I0000	69	Дзержинск, филиал Научно-иссл. института азотной промышленности

1 2 3 4 5 6 — ае ко тх шы юя / бё лп уц щэ / вж мр фи / гэ нс / ди — Наимен., Марка

1 2 3 4 5 6 — ае ко тх шы юя / бё лп уц щэ / вж мр фи / гэ нс / ди — изделия

1 2 3 4 5 6 — ае ко тх шы юя / бё лп уц щэ / вж мр фи / гэ нс / ди — по чертежу

сотни: 1 2 4 7 | десятки: 1 2 4 7 | единицы: 1 2 4 7

Виды работ (спец.) — десятки: 1 2 4 7; единицы: 1 2 4 7

Материал: 1 2 4 7

Серийность: 1 2 4 7

Год: 1 2 4 7

Разновидность изделий — сотни: 1 2 4 7; десятки: 1 2 4 7; единицы: 1 2 4 7

1 2 4 7 | 1 2 4 7

НАИМЕНОВАНИЕ ______

ПРОЕКТИРОВЩИК ______

№ ЧЕРТЕЖА ______

№ ПРОЕКТА ______

ЦЕХ ______ МЕЖЦЕХ ______

МАРКА ______ МАТЕРИАЛ ______

ВЕС ______ ГАБАРИТЫ ______

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

№ ЧЕРТЕЖА АРХ. ______

№ ТЕХНОЛОГ. КАРТЫ ______

СЕРИЙНОСТЬ ______

ЭСКИЗ

КОМПЛЕКТУЮЩЕЕ ОБОРУД., ДЕТАЛИ КРЕПЛ.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ______

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30

М - 439

ЛИМИТНАЯ КАРТА

1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							

ПРИМЕЧАНИЯ: ______

ПРОВЕРИЛ ______ СОСТАВИЛ ______ ДАТА ______

ЦЕТИ ЭССР 439

M - 439

ПРИМЕЧАНИЯ:

ПРОВЕРИЛ СОСТАВИЛ ДАТА

27 28 29 30 31 32

8 Фрезерование
9 Шлифование
10 Сверление
11 Резьбонарезные работы
12 Слесарн. работы
13 Точечн. сварка
14 Прессовка пластмасс
15 Работы на шприц-машинах
16
17
18
19
20

7 Токарно-автомат. работы
6 Токарно-револьв. работы
5 Токарн. работы
4 Штамп. работы
3 Резка на пилах
2 Резка на гильот. ножн.
1

№ чертежа
Деталь
Изделие
Кол. дет. в изделии
Размер партии
Материал
Цех №
Уч. №

Эскиз:

26 25 24 23 22 21

38 37 36 35 34 33

M – 2349

№ чертежа ....

№ опер.	Участок	Технологическая обработка	Разряд	Норма времени и расценка на 100 дет.				Трудоемкость на 100 издел.	
				на операцию		нараст. итогом			
				нормо-ч.	руб.	нормо-ч.	руб.	нормо-ч.	руб.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ЭК "Бит" ЭССР 2349

Группа оборуд. | Шифр | Вид оборуд.

74	70	86	82	
75	71	87		
76	72		83	
77		88	84	
	73	89	85	

Наименование оборудования: | Вес | Стоим.

Диаметр	Шифр		Трубное пространство	Межтрубное пространство
Высота		Рабочее давление		
Ширина ленты		Рабочая температура		
Длина ленты		Рабочая среда		

Материал аппарата

Материал, соприкасающийся со средой

№ чертежа

Давление				Температура				Геом. емкость				Поверхность			
16		200	4		800	1300	4	25		300	4	50	500	3000	4
6	25	3		200		3	мин	10	50	3	св.		300	3	св.
0,7	2		вак	100	2	1000		1	2	200	1000	1	2	1000	10000
1		64	св	1	500	·	1600	1		100	500	1	100		6000
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4

сотни				десятки				единицы			
1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7

Диаметр 0 1 2 3 4 5

Высота 0 1 2 3 4 5

Ширина ленты 0 1 2 3 4 5

Длина ленты 0 1 2 3 4 5

Материалы 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

М – 2389

Перечень конструктивных чертежей ______________________

Эк Бнг ЭССР 2389

КАРТОТЕКИ АДРЕСОВ

РЕГИСТРАЦИЯ ЗАКАЗОВ

В справочно-информационной работе часто требуются адреса различных предприятий, организаций и учреждений. С другой стороны, требуются данные о заказчиках, о материалах как в количественных, так и в номенклатурных показателях.

Поскольку карты с краевой перфорацией позволяют производить сортировку одновременно или последовательно по целому ряду признаков, применение их в этой области целесообразно.

Сравнивая все карты этой рубрики, можно отметить, что они имеют следующие характерные данные:

1) полное наименование предприятий, учреждений, заказчиков;
2) сокращенное наименование;
3) адрес (почтовый, телеграфный);
4) реквизиты (банковские, отгрузочные);
5) данные о дирекции;
6) вид учреждения (управление, завод, институт и т.д.);
7) отрасль промышленности;

....

Для получения информации кодированию подлежат следующие группы признаков:

1) местонахождение (республика, город);
2) вид предприятия, учреждения;
3) отрасль промышленности;
4) название продукции;
5) номер заказа;
6) данные о выполнении заказа и т.д.

Карта М-1280* успешно применяется в экспериментальном комбинате "Бит" с 1968 г. для регистрации заказов на перфокарты.

Для оформления заказа на каждого заказчика заводят одну карту, отметив из заказного письма все данные, необходимые для выполнения заказа. Исходя из требований повседневной работы, оказалось целесообразным кодирование следующих признаков:

1) республика, город;
2) вид учреждения, предприятие, организация;
3) номер, под которым зарегистрирован заказ в комбинате;
4) формат карты, в том числе:
   а) чистые бланки (ч);
   б) напечатанные карты (п);
5) высылка (отправление карт);
6) отметки об отправке и о поступлении счетов.

После регистрации заказа сообщают заказчику номер, под которым заказ зарегистрирован,и срок выполнения. Ход выполнения заказа отражают данные на поле "отправление". Калькуляция стоимости делается на оборотной стороне карты.

Перфокарты выполненных заказов хранят в отдельной картотеке "выполненные заказы".Внедренная картотека очень помогает в повседневной работе. При помощи картотеки каждый год делается многоаспектный анализ, что очень важно для планирования выпуска продукции следующего года, а также для научных исследований Института информации ЭССР.

Одновременно, при необходимости, эту картотеку можно использовать как адресную картотеку.

Внедрение картотек такого типа на предприятиях,где номенклатура продукции не очень большая, но много заказчиков, вполне целесообразно для обследования выполнения плана как выпуска, так и реализации продукции.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
287	К-5	6000	66	Винница, Ленина, 67а, "Подольскоргтехстрой"
972	К-5	6000	67	Таллин, Видевику, 7, Управление медицинской техники и подсобных предприятий
I280*	К-5	5000	68-70	Таллин, Планээди, I8, экспериментальный комбинат "Бит" ИНТИП ЭССР
I470	К-5	6000	68	Ленинград, "ВНИИстроймаш"
I5II	К-5	I000	68	Ставрополь, Мира, 280, Институт "НИИлюминофоров"

Сотни				№ заказа: Десятки				№ заказа: Единицы				Изготовит.							
1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7	1	2	4	7

Ввод

Генподр. СУ

Источн. финанс.

Потребители

Объекты

ЦБТИ ЭССР 287

З А К А З № ______

Потребитель ______

Срок ввода ______

Отрасль НХ ______

Ведомство ______

Изготовитель ______

Объект ______

Генподряд. СУ ______

Источник финансиров. ______

Местоположение ______

Потребность стали на заказ

№ профиль	Группа стали: А-1	А-2	А-3	Примечание
3,4,5				
б 6				
б 8				
б 10				
б 12				
б 14				
б 16				
б 18				
б 20				
22				
25				
28				
30				
32				
36				
40				
I				
C				
L				
Лист				

Детали и конструкции: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24

Виды изделий: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Местополож.: 1 2 4 7

Ведомство: 1 2 4 7 1 2 4 7

Отрасль: 1 2 4 7 1 2 4 7

Изделия по заказу

Наименование изделий	№ каталога или чертежей	Количество		Срок поставки	Отметки об исполнении
		шт.	$м^3$		

A–objekt

B–materjali grupp

Materjali tüüp

Objekti nimetus, asukoht

Materjali, seadme nimetus, tüüp

Tellija aadress, telefon:

Tellitav kogus:

ETTEVÕTJA AADRESS, TELEFON:

TELLITUD: ______________________

(kelle poolt, kirja №, kuupäev)

TELLIMISE KÄIK: ______________________

FONDID ERALDATUD: ______________________

(kelle poolt, teatise №, kuupäev)

Eraldatud kogus:

REALISEERIMISE KÄIK: ______________________

v.t. pöördel:

1 2 3 4 5 6 7 8 9 12 13 14 15 16 17 18 19 21 23 24

25 26 27 28 29 31 32 34 35 36 37 38 39 41 42 43 45 46 47 48 49 51 52 53 54 56 57 58 59 60

ЦБТИ ЭССР 972

M - 972

M - 972

Эстония Таллин | Латвия Рига | Литва Вильнюс | Белоруссия Минск | Украина Киев | Узбекистан Ташкент | Казахстан Алма-Ата | Киргизия Фрунзе | Таджикистан Душанбе | Туркмения Ашхабад | Армения Ереван | Азербайджан Баку | Молдавия Кишинев | Грузия Тбилиси | РСФСР | Москва | Ленинград | Архангельск | Волгоград | Горький | Иркутск | Казань | Краснодар | Красноярск | Новосибирск | Омск | Пермь | Свердловск | Хабаровск | Челябинск

ЦБТИ
ИНТИ
библиотека
институт / университет
школа / техникум
завод / фабрика
больница
констр.бюро
в/ч
п/я
управление
министерст.
комитет
экспедиция
трест
частн.лица
прочие

АДРЕС ______

НАЗВАНИЕ ______

РЕКВИЗИТЫ ______

Заказ

Ваш № и дата

Наш № и дата

формат	№ макета	количество	формат	№ макета	количество

отправление

т е с

Р

Ш Ч П

К-4 Ч П

К-5 Ч П

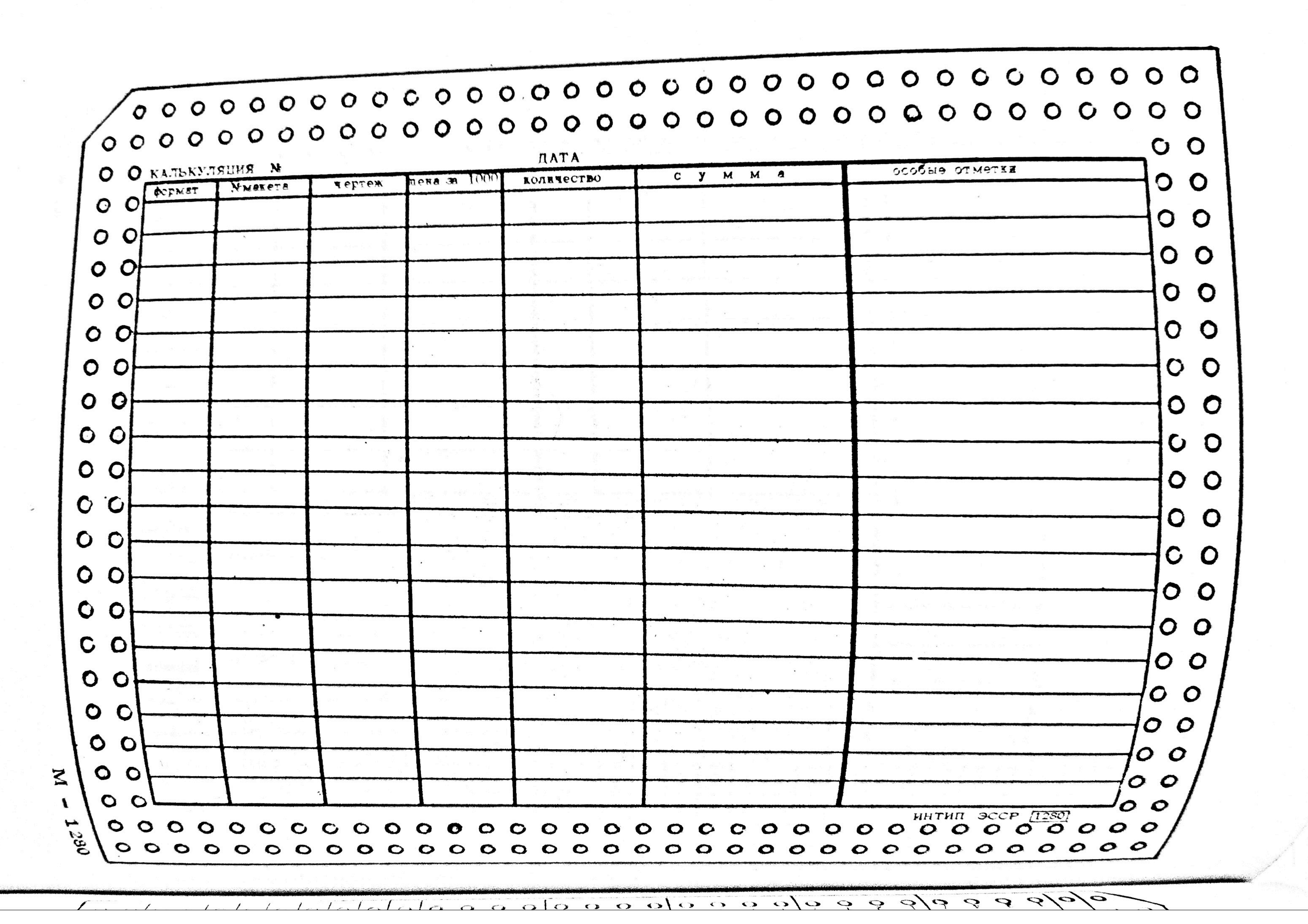
К-8 Ч П

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

№ З А К А З А

К-4 Ч П | К-5 Ч П | К-6 Ч П | Ш Ч П

М - 1280



ДАТА

КАЛЬКУЛЯЦИЯ №

формат	№ макета	чертеж	цена за 1000	количество	с у м м а	особые отметки

ИНТИП ЭССР 1280

М – 1280

ОРГАНЫ НТИ

Оргтехстрой
Тресты
ДСК
Комбинаты
Заводы строймтер.
Номерн. орг.
Маш. заводы

АВТОМАТИКА
единицы
десятки

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОМ. СТРОИТ. МАТЕР
единицы
десятки
сотни

ИЗДЕЛИЯ
единицы
десятки
сотни

КРАЯ, ОБЛАСТИ
единицы
десятки
сотни

2 1 НТБ инф. центров, проч. организации
4 3 ВНИИ, ГИПРОНИИ
6 5 ГОСНИ, НИИ
8 7 ПРОЕКТНИИ, пр. институты
10 9 ГСКБ, КБ
12 11 КТБ, ОКБ, ОТПКБ
14 13 ПКБ, ПКК
16 15 СКБ, СКТБ
18 17 ЦКТБ, ЦПКТБ
20 19 ЭКТБ
22 21

1 Машиностроение
2 Технология машиностроения
3 Технология материалов
4 Приб. и средств. автом.
5 А
6

УЧ ИНСТ
1 4 6
1 3 5

СОКРАЩ. НАИМ.
ПОЛНОЕ НАИМ.
ПОЧТОВЫЙ АДРЕС
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
ПОДЧИНЕННОСТЬ
НОМЕР ТЕЛЕПАЙПА
РЕСПУБЛИКА

ТЕЛЕФОНЫ
РЕКВИЗИТЫ

ДИРЕКТОР
ЗАМ. ДИРЕКТОРА
ГЛ. ИНЖЕНЕР
НАЧ. ОНТИ

ЭК "Бит" ЭССР 1470

ГЛАВКИ МСДКМ
1 Главдормаш
2 Главкоммунмаш
3 Главмелиормаш
4 Главстроминструм.
5 Главстроймаш
6 Главстроммашина
7 Главцеммаш
8 Главэкскаватор

1-я буква
3-я буква

РЕСПУБЛИКИ
(союзные, автономные)
десятки: 1 2 3
единицы: 1 2 4 7

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Академия наук	НИИ	Проектн. организация	Заводы	Лаборатории	Информац. орган	НТБ	Бюро	Учебные инстит.	Министерства	Гос. комитет	Главки	Советы, комисс.	Магазины	Прочие

ОРГАНИЗАЦИИ

16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Химическ.	Светотехн.	Оптико-механич.	Приборостр.	Машиностр.	Металлург.	Радиоэлектрон.	Энергет., электротехн.	Автоматика, телемеханика	Стекольная керамика	Экономика				Прочие

ОТРАСЛИ

31	Хим. машиностр.
32	Общая и неорганическая химия
33	Реактивы и особо чистые вещества
34	Химия редких металлов
35	Геохимия, аналитич. хим.
36	Химия органич. продукт.
37	Физика тверд. тела
38	Вакуумная, криогенная техника
39	Обработка материалов покрытия
40	Кристаллограф.
41	НОТ, техническая эстет.
42	Стандарты

СОКР. НАИМЕНОВАНИЕ:

ПОЛНОЕ НАИМЕНОВАНИЕ:

АДРЕС: ПОЧТОВЫЙ

ТЕЛЕГРАФНЫЙ ТЕЛЕТАЙП ТЕЛЕФОН

ВЕДОМСТВО:

РЕКВИЗИТЫ

ТЕЛЕФОНЫ

ДИРЕКТОР

ГЛ. ИНЖЕНЕР

ЗАМ. ПО НАУКЕ

НАЧ. ОНТИ

ГОРОД

дк гч от вз не хш бж мр фу ыю ае лп уц шэ яъ

дк гч от вз не хш бж мр фу ыю ае лп уц шэ яъ

НАЗВАНИЕ УЧРЕЖДЕНИЯ

дк гч от вз не хш бж мр фу ыю ае лп уц шэ яъ

дк гч от вз не хш бж мр фу ыю ае лп уц шэ яъ

дк гч от вз не хш бж мр фу ыю ае лп уц шэ яъ

1511 ЭСОР

M - 1511

УЧЕТНЫЕ КАРТЫ

В промышленности имеются различные возможности применения перфокарт в качестве учетных карт.

I. Учетные карты продукции

На фабриках в текущей работе отделов планирования и экономики ускоряют получение статистических данных учетные карты продукции (М-2325). На последние наносятся наименование изделия, количество, запланированная и действительная себестоимость,прибыль,номер цеха, где изделие обрабатывается,месяц.Если кодировать месяц,номер цеха, процент прибыли, группы и подгруппы продукции прямым ключом, как это сделано на карте М-2325 на верхнем, правом и нижнем краях, то сортировка карт окажется несложной и потребует немного времени. Карты М-2325 с успехом используются при составлении статистических отчетов для министерства, при составлении отчетов себестоимости для финотдела, а также при анализе работы отдельных цехов на Таллинской экспериментальной фабрике "Стандард".

Министерство строительных материалов ЭССР использует для учета продукции подчиненных ему предприятий карту М-1517, на верхнем и нижнем краях которой закодированы названия продукции и наименования предприятий.

2. Учетные карты материалов

Довольно быстро дает обзор о материалах на складе картотека из перфокарт М-2009. С помощью названной карточки можно определить количество отдельных материалов связи, узнать их технические характеристики и местонахождение на складе. На карте все данные закодированы прямым ключом: названия материалов – на правом краю, первая буква маркировки – на верхнем краю, технические характеристики – на левом и нижнем краях. Главное управление энергетики и электрификации ЭССР, пользующееся картами М-2009, дало им хорошую оценку.

С помощью картотеки из карт учета обеспечения оборудованием, материалами М-1702 можно определить количество используемых в данный период на данном объекте определенных материалов и оборудования, узнать источник финансов объекта и срок ввода по плану. С той же целью заказана и лимитная перфокарта М-1789.

Для учета автотранспортных средств используют карту М-2370.

Картой учета санитарной спецодежды, инструментов и инвентаря является карта М-483, на которой отмечены: фамилия, имя и отчество, место работы и должность трудящегося, которому выдан инвентарь, наименование инструмента или одежды, дата выдачи и возвращения, процент износа при выдаче и возвращении. На Пыльтсамааской автотранспортной базе № 5 используют универсальные карты формата К-5 (см. глава "Прочие", стр. 201).

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
483	К-5	I000	67	Пыльтсамаа, Парги, I, Автотранспортная база № 5
I5I7	К-5	I000	68	Таллин, Ломоносова, 29, Министерство строительных материалов ЭССР
I702	К-5	I200	68	Вильнюс, Кр.Армии, 22I, трест Оргтехстрой
I789	К-5	40000	68	Череповец, Мира, 30, Упр. производ.технич.комплектации
2009	К-5	3000	69	Таллин, бульв.Эстония, I, Гл.управление энергетики и электрификации
2325	К-4	5000	69	Таллин, Калинина, 2I; мебельная экспериментальная фабрика "Стандард"
2370	К-5	3000	69	Таллин, Эндла, 8, трест "Оргстрой"

Организация
Ettevõte ______ Tsehh ______
Предприятие
Amet: ______ Nomenkl. tabeli nr. ______

Perekonna-, ees- ja isanimi ______

Ameti muutus, kuupäev kellena

– " –

EKSPLUATATSIOONIS OLEVA SANITAAR-ERIRIIETUSE,

INSTRUMENDI JA INVENTARI ARVESTUSE KAART

Nomenklat nr Номенклатурн.№	Nimetus Наименование	Väljastatud – Выдано					Tagastatud – Возвращено			
		kuup. дата	arv колич.	kulumise % % износа	tähtajaks на срок	Allkiri kättesaamise kohta Расписка в получении	kuup. дата	arv колич.	kulumise % % износа	Allkiri tagastamise kohta Расписка в сдаче
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

M – 483

	Nimetus	Väljastatud - ВЫДАНО					Tagastatud - ВОЗВРАЩЕНО			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Tüünvorm nr. 131

M - 493

Tsement | Eterniit | Pehme kalusemat. | Seinamaterjal | Mont. r/b konstr. | Reliin | Aknaklaas | Isolaatorid | Pudelid | Tehn. klaastaara | Ampullid | Mettahhplaadid | Isolats. plaadid | TEP plaadid | Bemiit plaadid | Mineraalvatt | Kukermiit | Põllutorud | Abjutellis | Kivitooted | Lubjakivi tööstus | Lubi | Ehituslik paas | Kiltuslik | Liiv | Kruus | Puidutöötlem. | El. installats. | Muud tooted

102	06-01/06-02	Toote nimetus
101	06-03/06-04	
100	06-08/06-11-15	Artikkel: GOST; TT:
99	06-12-15/06-13-15	Hinnakirja nr.: lhk. nr.: posits. nr.:
98	06-14-15/06-15-15	Mõõtühik:
97	07-03/07-08	Hulgihind: franko transp. vah.:
96	07-15-04/07-27-15	rbl. ja kop. franko vagun-saalej.:
95	15-10/24-05	Käibemaks linn % Kaubanduslik mahahindlus linn %
94	35-03-22/51-01	maa % maa %
93	51-02-15/51-05-15	Jaehind:
92	56-01-15	Omahind
91		Rentaablus

Järvakandi | Kunda | Rakke | Tall. Ehit.-keraam. | Pärnu | Võru | Aseri | Loksa | „Silikaat" | „Männiku" | Paekivitooded | Padise | Tartu | Kohtla | Ahtme | Dolomiit | Balti

ЭК "..." ЭССР 1517

Объект Генподрядчик Отрасль

КАРТОЧКА УЧЕТА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЕМ И МАТЕРИАЛОМ

Объект ____________________ Источн. фин. ____________________

Генподряд СУ ____________________ Нач. стр. __________ конец стр. __________

Отрасль ____________________ Пуск. объект ____________________

Заказчик (вед) ____________________

№ п/п.	Субподр.	Наименование оборудования и материалов	Един. изм.	Полн. потребность на объект	В том числе на ___ год	Обеспечено фондами (нарядами)					Реализация				Примечание
						Всего	В том числе по кв.				В том числе по кв.				
							I	II	III	IV	I	II	III	IV	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Субподрядчики

Резерв

Пуск. об.

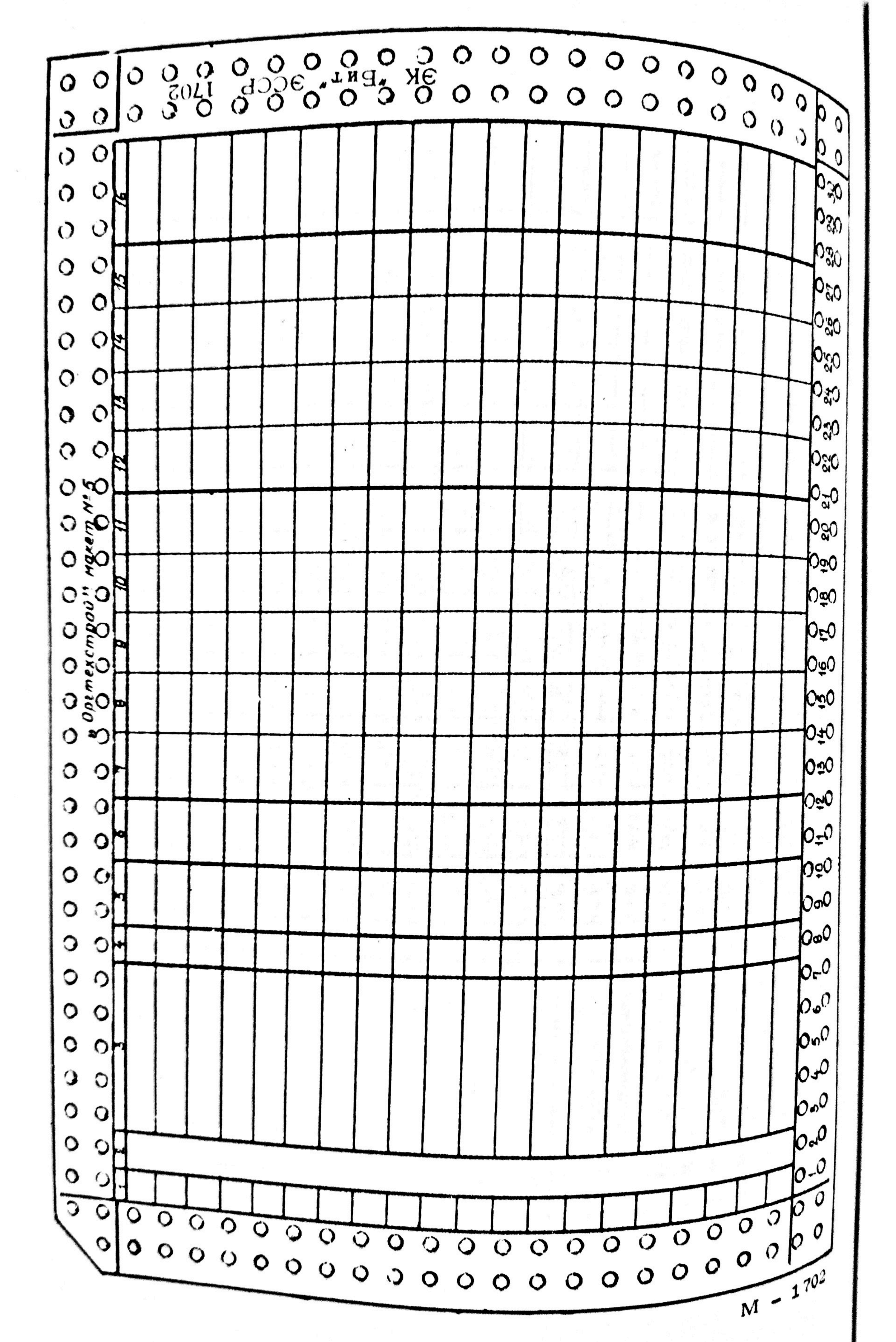
Оборудования, материал

Заказчик (вед)

Источн. фин.

Срок ввода по пл.

М – 1702



в Оргтехстрой" макет № 5
M - 1702

Объекты | Исполнители | Источн. финанс. | Генподряд СУ | Ввод

Местоположение | Ведомство | Отрасль

№ лимитных карточек

ЛИМИТНАЯ КАРТОЧКА №

Объект ____________________ Исполнитель ____________________

Генподр. СУ ____________________ Срок ввода ____________________

Источник финанс. ____________________ Отрасль НХ ____________________

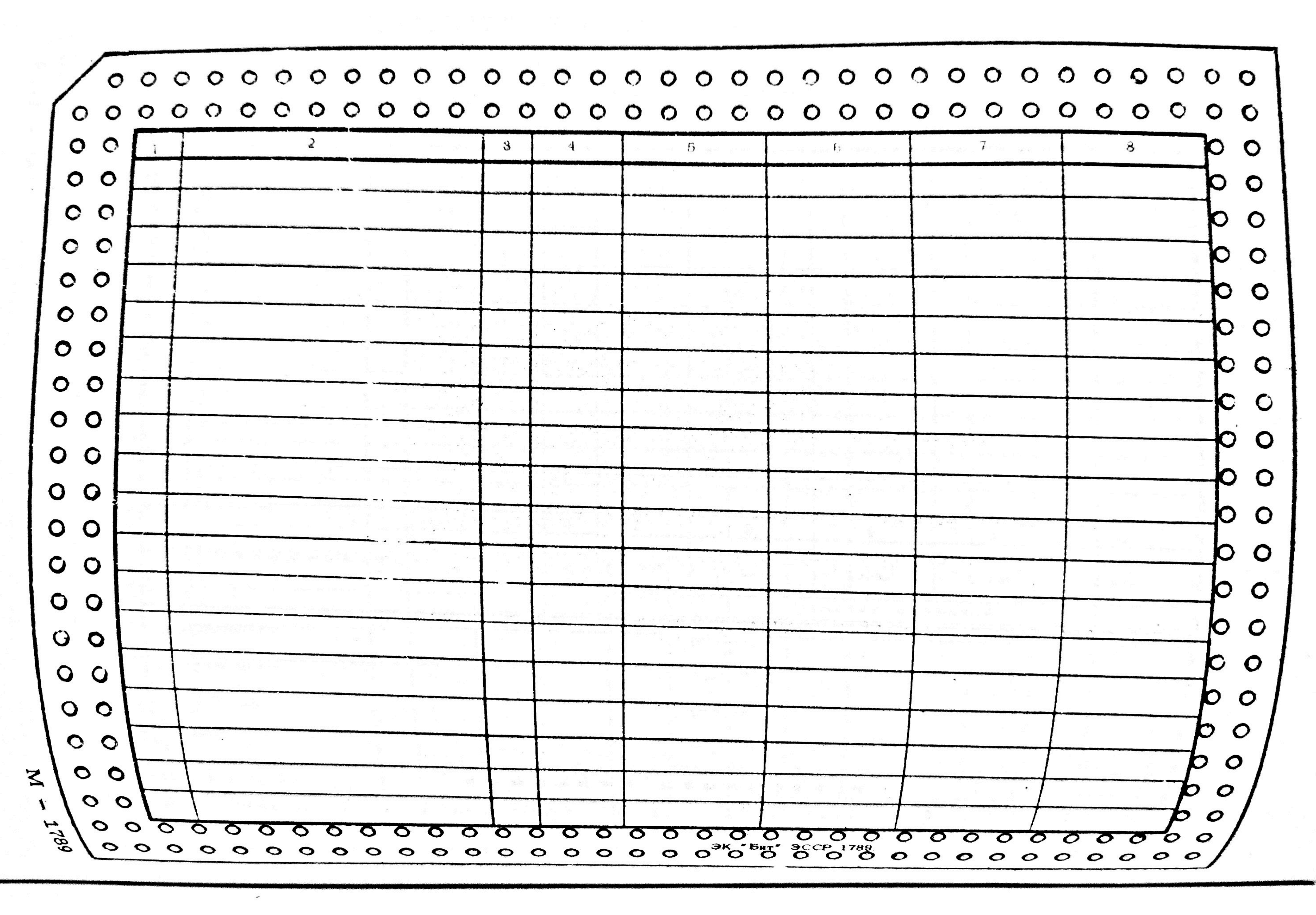
Местоположение ____________________ Ведомство ____________________

Группа материал	Наименование материалов	Един. изм.	Полное потреби. колич.	Отметки о выдаче			
				колич. / дата	колич. / дата	колич. / дата	колич. / дата
1	2	3	4	5	6	7	8

сортамент: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

материалы: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24

М - 1789



1	2	3	4	5	6	7	8

ЭК "Бит" ЭССР 1789

М – 1789

Nimetus:	Tüüp:	Standard:	Varunorm:
			Asukoht:

Süsteemi sissetulek								
kuupäev								
kogus								

	Keskatalituse ladu										Kohalike talituste sissetulek												
	Sissetulek			Väljaminek						Jääk	B	E	A	KJ	T		P	L	B	S		TL	R
	kuup.	arve	kogus	kuup.	J	S	K	A	V														
Raadiolambid																							
Transistorid																							
Dioodid																							
Takistid																							
Kondensaator.																							
Trafod																							
Releed																							
Montaaži materjalid																							
Elektri materjalid																							
Isolatsiooni materjalid																							
Juhtmed traadid																							
ATJ ja telef. tagavaraosad																							
Raadiojaamade tagavaraosad																							
Kaablid																							
Liinimaterjalid																							

RC Nominaalide skaala: 1,2 1,5 1,8 2,2 2,7 3,3 3,9 4,7 5,6 6,8 8,2 2,0 5,0 x10 x100

Suurusjärk: PIKO NANO MIKRO MILLI KILO MEGA

C Pingete skaala: 10 30 100 200 300 400 500 1000 KP

R Võimsuste skaala: 0,125 0,25 0,5 1,0 2,0 5,0 10,0

Keskkalituse ladu											Kohalike talituste sissetulek													
Sissetulek			Väljaminek						Jääk	B	E	A	KJ	T		P	L	B	S		TL	R		
kuup.	arve	kogus	kuup.	J	S	K	A	V																

ENSV EK "Bit" 2009

УЧЕТ АВТОТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ

МИНИСТЕРСТВА СТРОИТЕЛЬСТВА ЭССР

ТРЕСТ ____________ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ ____________

ТИП АВТОМОБИЛЯ ____________

МАРКА ____________

ГОСУДАРСТВ. № ____________ ГОД ВЫПУСКА ____________

НАЗВАНИЕ СПЕЦАВТОМОБИЛЯ ____________

Легковые: М-403, М-407, М-408, М-412, М-423, М-424, ГАЗ-69, ГАЗ-69А

Автобусы: РАФ-977, КАГ-3, ТА-6, КАВЗ-651, ПАЗ-651, ПАЗ-652, ЛАЗ-695

Прицепы: Трейлер, Полуприцеп; Транспорт.: 1-осный, 2-осный; Спец.: 1-осный, 2-осный

Мотороллеры: Т-200, МГ-150

Мотоциклы: К-750, М, ИЖ

ГРУЗОВЫЕ

Бортовые: М-432, М-433, УАЗ-450, УАЗ-451, УАЗ-452, УАЗ-451М, ГАЗ-51, ГАЗ-52, ГАЗ-66, ГАЗ-63, ЗИЛ-130, ЗИЛ-151, ЗИЛ-164, МАЗ-200, МАЗ-500, КрАЗ-255, Итого

Самосвалы: ГАЗ-53Б, ГАЗ-93, ЗИЛ-585, ММЗ-555, МАЗ-205, МАЗ-503, КрАЗ-256, Итого

Седельные тягачи: ЗИЛ-130В, КАЗ-608, МАЗ-504, КрАЗ-258, Итого

База спец. автомашин: УАЗ, ГАЗ-51, ГАЗ-53, ГАЗ-63, ГАЗ-66, ЗИЛ-130, ЗИЛ-151, ЗИЛ-164, МАЗ-200, МАЗ-500, КрАЗ

Специальные: Бензоцист, Бензозаправщик, Автокран, Телевышка, Гудронатор, Техпомощь, Автомастерская, Прочие

Трест "Таллинстрой"
Таллинский трест "Спецсельхозстрой"
Кохтла-Ярвеский трест
Нарвский трест
Тартуский трест "Спецсельхозстрой"
Трест "Тартустрой"
ДСК
Трест "Строймеханизация"
Трест "Сантехмонтаж"
Трест "Стройиндустрия"

Тип машин: Легковые, Автобусы, Грузовые, Специальные, Мотороллеры, Мотоциклы, Прицепы

Год выпуска машины: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, Е

Подразделения Минстроя ЭССР: 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, Е

Пробег автомобиля на ____________ 19____ г. ____________ км

-"- ____________ 19____ г. ____________ км

-"- ____________ 19____ г. ____________ км

-"- ____________ 19____ г. ____________ км

-"- ____________ 19____ г. ____________ км

-"- ____________ 19____ г. ____________ км

От кого принята машина ________________________

/дата и основание/

Кому передана машина ________________________

/дата и основание/

ЭК "Бит" ЭССР 2370

M – 2370

ПРОЧИЕ

I. Персональный учет

В учреждениях и на предприятиях с помощью картотек из учетных карт кадров и карт, регистрирующих другие персональные данные, можно, с одной стороны, быстро осуществлять отчетность, а с другой стороны - оперативно получать многоаспектную информацию о кадрах в соответствии с потребностями текущей работы.

I) Учетные карты кадров

Перфокарты "Личная карточка" используются в отделах кадров в качестве типовой формы Т-2 учетной карточки. Обе стороны средней неперфорированной части перфокарты "Личная карточка" заполняются подобно обычной учетной карточке. На краях карты отмечаются поисковые признаки, необходимые при составлении отчетов и в повседневной работе.

Самыми распространенными учетными картами кадров в промышленности являются карты М-I733*.

В соответствии с потребностями того или иного учреждения к признакам типовой формы Т-2 прибавляются специфические поисковые признаки.

Учетными картами личного состава, соответствующими структуре учреждения, являются карты М-2225* - учетная карта аспиранта, М-237I* и М-I0I8* - учетные карты работников исследовательских институтов и конструкторских бюро. Специальная учетная карта сотрудников М-I428* ускоряет поиск данных, связанных с текущей работой в отделах пропусков.

Перфокарты можно использовать и для исследования причин текучести кадров - карта М-2I09* формата К-4.

На средней части названной перфокарты напечатан вопросник, касающийся отношения увольняемого к работе, причин увольнения с предприятия, места работы, специальности, стажа, образования, возраста и т.д., который заполняет увольняемый. Края карты распределены в соответствии с тематикой вопросника, и на них кодируется информация, которая позволяет анализировать причины увольнения и принимать конкретные меры для их устранения, а также быстро со-

ставлять отчеты о текучести кадров.

2) Учетные карты членов ВЛКСМ и КПСС

Учетной картой членов ВЛКСМ является карта М-I427*, членов КПСС - М-I030*.

Перфокарта М-I427* применяется в комитете комсомола предприятия; перфокарта М-I030* заказана Морским районным комитетом КП города Таллина,

2. Отчеты о командировках

На перфокарту М-I887 наносится основная информация о командировке: командировочное задание, время, место назначения и результаты.

Картотека командировок делает информацию, приобретенную в командировках, хорошо доступной для всех заинтересованных в получении подробных данных, позволяет систематизировать их и быстро составлять статистические отчеты.

3. Карты разработки НТО и НОТ

Картотеки на планы научно-технического общества (НТО) и на мероприятия плана научной организации труда (НОТ) упрощают осуществление контроля над срочным внедрением мероприятий как на предприятии в целом, так и по цехам, дают обозрение о затратах на внедрение и об экономической эффективности.

Картами регистрации мероприятий плана НОТ являются карты М-925 и М-I408, картой разработки планов НТО является карта М-II69.

4. Регистрация и контроль документов

Перфокартотека "Контроль документов" вводится на предприятиях с целью наиболее оперативного и качественного контроля за ходом выполнения документов.

На каждое поступившее письмо (приказ, постановление, распоряжение, жалоба, заявление и т.д.), требующее срочного выполнения, заводится перфокарта. В качестве признаков для поиска приняты основные данные, требущие контроля: срок исполнения, исполнители, вид документа, отметки о выполнении с нарушением срока. Исполнители и

...ки выполнения задания обычно кодируются прямым ключом, чтобы ...но было отмечать на карте несколько исполнителей и дат.

С помощью картотеки "Контроль документов" можно анализировать ...чины невыполнения задания в срок, выяснить узкие места в работе ...ждения или отдела, принять соответствующие меры для их устранения.

Картами для контроля документов являются карты М-1468*, специальными картами для регистрации актов органов правительства и высших органов государственной власти – М-1944.

5. Библиографические карты

Наличие на предприятии перфокартотеки, составленной на литературу, детально рассматривающую определенный узкий вопрос (например, оборудование, материалы и т.д.), облегчает повседневную работу специалистов.

Примером библиографической перфокарты в данном каталоге является карта М-2390*. Одна карта отражает информацию, содержащуюся в ...ной книге, статье или номере журнала. На середину лицевой стороны карты наносится библиографическое описание (автор,название, вид информации, год издания, место хранения, краткое содержание). Поисковыми данными на карте М-2390* являются: группа оборудования, ...ы оборудования, группы материалов, подгруппы материалов,расчеты, коррозия и сварка.

На данной карте группы оборудования кодируются десятичным ключом по ранее составленному списку; в каждой группе оборудования ...жно закодировать прямым ключом 38 его видов. Для нахождения нужной литературы, например, на определенный вид оборудования, следует сначала выделить группу, к которой относится данный вид, а затем осуществить поиск по требуемому виду оборудования.

6. Универсальные карты

Универсальными называются карты, у которых на средней неперфорированной части отсутствует характерный для специальной картотеки текст, а на краях указаны различные способы кодирования.

Часть пар отверстий перфорированного края универсальной перфокарты М-1465* пронумерована, обозначена буквами или распределена

на поля для пользования специальными способами кодирования (клише-ми). Область использования универсальных карт очень широка. Перфо-карту М-1465* можно применять в библиографии, в службе информации, делопроизводстве и т.д.

В Таллинском конструкторском бюро радиоэлектротехники, напри-мер, карты М-1465* используются в целях патентной службы, для фик-сирования схематично-технических решений и технических характери-стик инструментов, в библиографической картотеке.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
I	2	3	4	5
925	К-5	2000	67	Таллин, Мерепуйестээ, I5, Станция по исследованию нормативов
		I000	69	Таллин, Ломоносова, 29, Нормативно-исследовательское бюро по труду Министерства пищевой промышленности ЭССР
I0I8*	К-5	3000	67	
I030	К-5	I0000	67	Таллин, Нарвское шоссе, I3, Морской районн.комитет КП Эстонии
II69	К-5	I000	67	Хабаровск, I8, завод имени С.М.Кирова
I408	К-6	I000	68	Таллин, 24, Маардуский химкомбинат
I427*	К-5	2000	68	
I428*	К-5	I0000	68	
I465*	К-5	2000	68	Тарту, Тяхе, I49а, IУ ср. школа рабочей молодежи
		2000	68	Рига, Революциас, 76/78, Лаборатория НОТ "Латвсельхозтехника"
		2500	68	Кохтла-Ярве, Ныукогуде, 47, IУ 8-летняя школа
		5000	68	Москва, В-296, Ломоносовский пр., 2/40, Институт педиатрии АМН СССР
		I0000	68	Свердловск, Пушкинская, 3, областной комитет
		500	68	Таллин, Ломоносова, 29, Министерство мясной и молочной промышленности ЭССР
		I0000	68	Москва, Д-367, Волоколамское шоссе, 84, Центр.клинич.больница
		4000	68	ЭССР, Пярну-Яагупи, Кооли, I ср.школа
		I000	68	Кохтла-Ярве, Лыуна, 8, отд.энергосбыта
		5000	68	Москва, Д-286, Садово-Кудринская, 9. Академ.обществ.наук, кафедра истории советского общества

I	2	3	4	5
I465*	К-5	5000	69	Таллин, Каларанна,2, Профилактория труда и лечения МВД
		5000	69	Таллин, Палдийское шоссе, Респ.психоневрологич.больница
		5000	69	Выру, Лээгена, I7, Центр.больница Выруского р-на
		I0000	69	Тартуский р-н, Алатскиви, ср.школа имени Ю.Лийва
		4000	69	Валгаский р-н, сельсовет Хуммули, 8-летняя школа
		5000	69	Валгаский р-н, Харглаская 8-летняя школа
		3000	69	Выруский р-н, ср.школа Меремяэ
		5000	69	Таллин, Мяэкалда, 45, Зоопарк
		I000	69	Таллин, Ломоносова, 29, НТБ
		I0000	69	Томск, пер. Нахановича, 3, Областной комитет
I468*	К-5	5000	68	Таллин, I0, Нарва мнт., 25, завод "Пунане РЭТ"
I733*	К-5	30000	68	Новгород-4, завод им.Ленинского комсомола
I887	К-5	I000	69	Москва, И-90, Дурова, 37, ЦНИИ информ. и технико-эконом. исслед.
I944	К-5	2500	69	Таллин, Ломоносова, 29, Министерство пищевой промышленности ЭССР
I979	К-5	I000	69	
2I09*	К-4	3000	69	Новгород-4, завод имени Ленинского комсомола
2225*	К-4	2000	69	
237I*	К-5	5000	69	
2390*	К-5	I5000	69	Дзержинск, филиал Научно-иссл. института азотной промышленности

TTO Plaan

. . . .

. . . .

. . . .

ETTEVÕTTE NIM. . . . .

PLAANI KOOSTAMINE

1. Plaaniline tähtaeg . . . . alus. . . . .

2. Kompleksbrig. moodustamise kuupäev " . . . . 19. . . a

3. TTO plaani kinnitamise kuupäev . . . . 19. . . a

4. Tööviljakuse kasv töökohal . . . . %

5. Töömahukuse vähenemine . . . . %

6. Tööliste arv töökohal (tegelik)
   a) enne plaani juurutamist . . . . in
   b) pärast plaani juurutamist . . . . in

7. Tinglikult vabaneb töölisi . . . . in

8. Majanduslik aastaefekt . . . . rbl
9. Kulud plaani juurutamiseks . . . . rbl
   st a) täiendavad kapitaalmahutused . . . . rbl
   b) muud kulud . . . . rbl
10. Tasuvuse aeg . . . . aastat

11. TTO plaan on võetud ministeeriumi / ettevõtte premeeritavate ürituste nimekirja käskkirjaga " . . . . . . 19. . . a
   № . . . . . — " .

12. Väljamakstud preemia summa . . . . rbl

MÄRKUSED: . . . .

. . . .

. . . .

. . . .

. . . .

. . . .

Kaardi täitja: . .

M - 925

JUURUTAMINE

1. Plaaniline tähtaeg.............................alus.............................

2. Kompleksbrig. moodustati direktori käskkirjaga № ... " ... " ... 19...

3. TTO plaani üritused on katseaja läbi teinud ajavahemikul

" ... " ... 19....a kuni " ... " ... 19...a

4. Juurutamise lõpetamise kuupäev ....
(akti kinnitamise kuupäev)

5. Tööviljakuse kasv töökohal .... %

6. Töömahukuse vähenemine .... %

7. Tööliste arv töökohal (tegelik)
   a) enne plaani juurutamist .... in
   b) pärast plaani juurutamist .... in

8. Tinglikult vabanes töölisi .... in

9. Majanduslik aastaefekt .... rbl

10. Kulud plaani juurutamiseks .... rbl
    s.t. a) täiendavad kapitaalmahutused .... rbl
    b) muud kulud .... rbl

11. Tasuvuse aeg .... aastat

12. TTO plaan on võetud ministeeriumi / ettevõtte premeeritavate ürituste nimekirja käskkirjaga
    № " ... " ... " ... 19...a

13. Väljamakstud preemia summa .... rbl

MÄRKUSED

....

Kaardi täitja.............................

Стаж на заводе
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Нач. отделов, зам.
Нач. лаборат.,зам.
Нач. бюро, зам.
Нач.секторов, зам.
Нач. участков
Ст. мастера
Мастера
Технологи
Конструкторы
Вед. инженеры
Ст. инженеры
Инженеры
Ст. техники
Техники
Ст.лаборанты и лаборанты
Механики
Радисты-инженеры
Химики-инженеры
Физики-инженеры
Экономисты-инженеры
Нормировщики
Плановики
Диспетчеры
Электрики
Спец.ок.уч.зав.без отр.от пр.
Спец.раб.не по проф.,не по сп.
Диплом,спец.на долж.ИТР и р.
Спец-ты на должн. рабочих
Спец-ты на должн. служащ.
Практ.не подл.обуч.по бол.возр.
Практики,подлежащ.обучению
Практики работающ. на д.ИТР
Практики работающ. техник.
Обучающ.не по профилю зав.

ВУЗ
Средн.
Средн.тех.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30

№ цеха, отдела

Национальность

Фам. И.О. ______________________________

Пол (муж., женщ.) | Год рожден.19 ________ | Национальность ________

Какое учебное заведение оконч. ______________________________

Указать с какого года

ВЛКСМ

Канд.КПСС | Чл.КПСС

Диплом № ____________ от ____________ 19____ г.
Удостовер. № ____________ от ____________ 19____ г.

Год окончания учебного заведения 19..........г.

Иностр. языки: Нем. | Англ. | Франц. | Другие

Знание иностранного языка

Специальность(по образованию) ______________________________

и стаж работы по этой специальности ______________________________

Образов.: Ср.техн. | Высшее

Дата заполнения ____________ 196____ г. ____________

подпись начальника ОК

Ж

Специальность специалиста ______________________________

Молодой специалист окончивш. 196...... г. 197.........г.

Ж.ц.

Группа: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Подгруппа: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

1 2 3 4 5 6 7
4 5 6 7 8 9 0

Год рождения
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Ш

М – 1018

Перемещения по службе

Дата назначения и перемещения	В какой отдел, цех перемещен (а)	ДОЛЖНОСТЬ	№ приказа	Примечание

ЦЕТУ ЭССР [1018]

Соц. полож.: рабочие | крестьяне | служащие

Род занятий: рабочие | служащие | инж.тех.раб. | ИТР | агрон.,зоотех. | медработники | инспектора | неработающие | пенс.,домох.

Ж

Национальность ______

КАРТОЧКА УЧЕТА ЧЛЕНА КПСС

Первичная организация № ______ № п/б ______

Фамилия,и. о. ______

Год рождения ______ Партстаж ______

Национальность ______ Пол ______

Соц. положение ______

Образование ______ /начальное, н/среднее, среднее, н/высшее, высшее/

Политическое образование /УМЛ, партшколы/ ______

Основная специальность /по образованию/ ______

Знание языков ______

Участие в гражданской и Отечественной войнах ______

Награжден правительств. наградами ______

Практика партийной работы ______ /секретарь, пропагандист/

Партвзыскания ______

Снятие взыскания /когда и кем/ ______

П. обр.: УМЛ | Партшк.

Знание иностран. языков: Эстонск. | Русский | Английск. | Немецкий | Французск. | Прочие

Участие: Граждан. | Отечеств. | Партизан.

Награжден

Практ. партийн. раб.: секр. | проп.

Образование: Высшее | инж.-архит. | сп.сельск.х. | врачи | экономисты | педагоги | юристы | друг.спец. | Незак.высш. | учителя | др.сп.ср.обр. | Среднее | технологи | сп.сельск.х. | мед.работ. | учителя | друг.спец. | Неполн.ср. | Начальное

Р. 00 | Год рождения ______ 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е | Партстаж с ______ года 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е | П.Р.

М - 1030

Выполняемая работа			
С какого времени	По какое время	Предприятие	Должность

Домашний адрес ______________________________

______________________________ № тел. ______________

Принят на учет ______________ Снят с учета /куда убыл/ ______________

____

Особые отметки ______________________________

____

____

____

ЦБТИ ЭССР 1030 ______________ Составил ______________

M - 1030

ЦЕХА И ОТДЕЛЫ ИСПОЛНИТЕЛИ

СРОК ВНЕДРЕНИЯ — ЧИСЛО — МЕСЯЦ

ДАННЫЕ О ПОДСЧЕТЕ ЭКОНОМИИ

КАРТА РАЗРАБОТКИ ПЛАНОВ НТО

ПЛАН № ______ ПРИКАЗ № ______ ОТ "___" ______ 19__ г

НАИМЕНОВАНИЕ И КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПЛАНА НОТ ______

______

______

УСТАНОВЛЕННЫЙ СРОК ИСПОЛНЕНИЯ ______

ЗАТРАТЫ НА ВНЕДРЕНИЕ ______

ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ______

ГОДОВАЯ ЭКОНОМИЯ ______ РУБ. ______

% РОСТА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА ______

СНИЖЕНИЕ ТРУДОЕМКОСТИ В Н/ЧАС ______

СВЕДЕНИЯ О РАССМОТРЕНИИ ПЛАНА НОТ ______

СОКРАЩЕНИЕ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОТНИКОВ ______

ЗАТРАТЫ НА ВЫПОЛНЯЕМЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ: ЕДИНИЦЫ 1 2 4 7; ДЕСЯТКИ 1 2 4 7; СОТНИ 1 2 4 7; ТЫСЯЧИ 1 2 4 7

МЕРОПРИЯТИЯ 1–2, 3–4, 5–6, 7–8, 9–10, 11–12, 13–14, 15–16

СВЕДЕНИЯ ОБ УЧАСТНИКАХ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22

КОЛИЧЕСТВО МЕРОПР.: ДЕСЯТКИ 1 2 4 7; ЕДИНИЦЫ 1 2 4 7

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ: ДЕСЯТКИ 1 2 4 7; ЕДИНИЦЫ 1 2 4 7

М – 1169

КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ МЕРОПРИЯТИЙ ____________

ВНЕДРЕНО "____" ____________ 19____ Г

ВОЗНАГРАЖДЕНИЕ ________ РУБ. "____" ____________ 19____ Г.

ИНТИП ЭССР 1168

ИНТИП ЭССР 1169

М – 1169

Срок внедрения: месяц 1 2 4 7 | 1 2 — год 1 2 4 7

Внедрено: месяц 1 2 4 7 | 1 2 — год 1 2 4 7

КАРТА ВНЕДРЕНИЯ МЕРОПРИЯТИЯ ПЛАНА НОТ

1. Цех, участок
2. Рабочее место
3. Наименование плана

4. Мероприятие №

5. Ответств. исп.
6. Срок внедрения
7. Внедрено
8. Примечания

Разделы плана НОТ: усл. | усл. труда | орг. и обсл. | разд. кооп. | пер. мет. | норм. опл. | дисц. | квал. | тех. | рем. | исп. фонд | исп. врем.

Кол. рабочих: 10 перед. внедр. | 11 посл. внедр. | 12 осв. | 13

9

Затраты на: 1 | 2 труд | 3 мат | 4 всего | 5 усл. г. экон. | 6 экон. эфф. | 7 рост произ. | 8 сниж. труд.

Цех 1 2 4 7 | 1 2 4 7 — № плана НОТ 1 2 4 7 | 1 2 4 7 — в срок | опозд. | искл.

М – 1408

РАСЧЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОГО ЭФФЕКТА

	По плану	Действительн.
1. Условно-годовая экономия		
2. Затраты на внедрение (всего)		
А. материалы		
Б. труд		
3. Экономическая эффективность		
4. Рост производительности труда		
5. Снижение трудоемкости		
6. Кол-во рабочих перед внедрением		
7. Кол-во рабочих после внедрения		
8. Кол-во освобожденных людей		

При внедрении участвовали: ______________________

Карту составил:

ИНТИП ЭССР 1408

М - 1408

УЧЕТНАЯ КАРТОЧКА ЧЛЕНА ВЛКСМ

Ф. ______

И.О. ______

Год, месяц рожд. ______

Национальность ______ Пол ______

Год вступления а) в члены ВЛКСМ ______

б) канд. в чл. КПСС ______

в) в члены КПСС ______

Образование ______ что и когда окончил

Где учится ______

Занимаемая должность ______

Отдел ______

Принят на учет (месяц, год) ______ Снят с учета (месяц, год) ______

Причина снятия с учета ______

Куда выбыл ______

Домашний адрес и тел. ______

Должность: Раб. / Лаб. / Ст.т./тех. / Ст.инж. / Инж. / Вед.инж. / Прочие / ВЛКСМ / КПСС/канд.

Год вступления: Е 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Национальн.: Русские/Армяне / Белорусы/Украинцы / Евреи/Прочие

Активы: Орг./Идеол. / Произв./Худ.самодеят. / По культ-масс. / По шефск. раб. / Спорт./Физкульт.

Чл. ДСО/Чл. ДОСААФ / Чл.народн. дружины / Взыскания / Поощрен., награждения

КП / ТЧ / ЖМС / ЖЭ / УК / НН / ЗР / ВК / ОР / ХИ / ВП / ИР / ФЛ / ТФ / ПШ

1,2 3,4 5,6 7,8 9,10 11,12 13,14 15,16 17,18 19,20 21,22 23,24 25,26 27,28 29,30 31,32 33,34 35,36 37,38 39,40 41,42 43,44 45,48 ОГМ УПР ПЗ СКБ ПИО

Образов.: Пр. / Ср.с. / В. / Н.ср. / Ср. / Н.в.

Где учится: Шк. / Тех. / Асп. / Инс. / Пр. / К.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Дата принятия на учет

М – 1427

По орг. работе ___ чл. комитета ВЛКСМ, комсорг, чл. комс. бюро

по идеол. работе ___ пропагандист, участник полит. семинара, член ред. колл. стен. печати

произв. сектора ___ член СМС, участник конференции м. спец., член актива комс. прожектора

худож. самодеят. ___ занимался в музыкальном, вокальном, танцевальном, театральном коллективах

по культ. работе ___ организовал вечера отдыха, экскурсии, культпоходы, комс. культорг

по шефской раб. ___ проводил работу среди детей в школе, в лагере , в доме пионеров, при ЖЭКе

по спорт. работе ___ спортсмен-разрядник, вид спорта, какой разряд руководитель секции

по физкульт. ___ физкультурник, вид спорта, комс. физорг.

Член ДСО ___ ДОСААФ ___

Член народной дружины ___

Имеет взыскания ___ какое, дата взыскания, дата снятия

Имеет поощрения, награды ___ благодарность, грамота и пр.

ИНТИП ЭССР 1427

РАЗРЕШЕНИЕ № ____________

Товарищу ____
фамилия имя отчество

работающему в ____

Адрес ____

ВЫДАТЬ

Временный пропуск на срок до „___" ____________ 196__ г.

„___" ____________ 196__ г. ____________________
(подпись руководителя объекта)

Постоянный пропуск с „___" ____________ 196__ г.

„___" ____________ 196__ г. ____________________
(подпись руководителя объекта)

Вкладыш для входа в цех № ________ с „___" ____________ 196__ г.

„___" ____________ 196__ г. ____________________
(подпись руководителя объекта)

„___" ____________ 196__ г. ____________________
(подпись нач. первого отдела)

ИНТИП ЭССР 1428

М – 1428

Проходная № ____________ Кабина № ____________ Ячейка № ____________

Шифр на пропуске ____________

Шифр на вкладыше ____________

№ ____

Ф. ____________

И.О. ____________

МЕСТО ФОТОКАРТОЧКИ

кто разрешил выд. пропуска

наличие вкладыша

сокр.раб.день

изм.раб.вр.

Дата выдачи	№ постоянного пропуска	Врем. пропуск		Вклад. в режим цех		Расписка в получении пропуска, инструктажа	№ отдела
		№	срок действия	№	срок действия		

своб.пр.

до 18 ч.

до 20 ч.

до 24 ч.

пр.с док.

спец.вкл.

наличие шифров на пропуске

кабина 1 2 3 · дубл · Р 1 2 3

шифр пропуска 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

отдел 0 1 2 3 4 5 6 7 8 Ш

АЕЭ ЖЛ МС ТЧ ШЯ БК ЗР НЦ УЮ ВП ИХ ОЬ ГФ ЙЫ ДЩ

1,2 3,4 56 7,8 910 1112 1314 1516 1718 1920 2122 2324 2526 2728 2930

число

месяц 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

год 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74

М - 1428

ЭК "Бит" ЭССР 1465

M - 1465

Число

Месяц

СРОК ИСПОЛНЕНИЯ

ПРОДЛЕН

P_1 P_2 P_3

К СРОКУ

НЕ ВЫПОЛНЕНЫ

С ОПОЗДАНИЕМ: 2–3 дня; 4–7 дней; 8 дней и больше

Письма от гражд. / предпр.

СРОЧНЫЕ

ДАТА ПОСТУПЛЕНИЯ

Вх.№

СОДЕРЖАНИЕ

РЕЗОЛЮЦИЯ

№ и дата выпуска докум.

число: 1,11; 2,12; 3,13; 4,14; 5,15; 10,20; 21,22; 23,24; 6,16; 29,30; 25,26; 7,17; 27,28; 8,18; 9,19

месяц: 1,4; 2,7; 3,10; 5,8; 6,11; 9,12

№ ЦЕХА: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 12, 13, 14, 15

ВИД ДОКУМЕНТА

Устные и проток. распоряж. и директ.

Постановл. и распор. совпарторг. респ., г.

Заявления и жалоб взятые на контр.

Письма на контр. от вышест. органов

Распоряж. дир. зав.

Приказы: директора зав.; Гл. упр. МРП; 8[го] Гл. упр. МРП; МРП

№

Номер документа

Исполнители:

1 ОТК; 3 Канцелярия; 5 ПДО; 7 ЭМО; 9 ОГТ; 11 ОМТС; 13 Отдел сбыта; 15 ПЭО; 17 Гл. инженер, Зам. д. гл. экон.; 19 Зам. д. по общ. в., „–"–по кадр.; 21 Бухгалтерия, НОТиУ; 23 ОКС, Штаб Г.О; 25 Зам. гл. инжен., Лабор. надежн.; 27 Ст. инж. по т/б, ОГК; 29 БНТ, БТИ; 31 БСН, ЦЛИТ; 33 БИХ, ОАМ; 35 ОКК, АХО; 37 Юридич. служба, Трансп. уч-к; 39 ОК, ЕПК; 41 Ст. инст. по противопож. профилакт.; 43 Охрана, ОТиЗ; 45 Б.З.П., БРИЗ; 47

М – 1468

Дата	Отдел	Фамилия получившего документ	Расписка в получения документа	Что сделано	Причины задержки выполнения
					ЭК"Бит"ЭССР 1468 *

Результат выполнения документа			
Исход.№ ответа		Документ хранится в деле	

М - 1468

1468

Группа 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е специальности

Категория персонала 1 2 3 4 5 6 7 Причина увольнения

Спец.нач. Инж. тех. Практик

Подгруппа 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 П специальности

Новгородский завод им.Ленинского комсомола

ЛИЧНАЯ КАРТОЧКА №

1-я буква фамилии: а б в г д е ж з и к л м н о п р с т у ф х ц ч ш щ ы ь э ю я

1. Общие сведения

1. Фамилия ____________

Имя ____________

Отчество ____________

2.Год рождения ________ месяц ________ число ________

3.Место рождения ____________

4. Национальность ____________

5. Партийность ________ год вступления

6. Член ВЛКСМ ________ год вступления

7. Член профсоюза ________ да, нет

8. Образование: а) ____________ высш., средн., сп.ср., об., нач.ср., нач.(ск кл.)

б) ____________ наименование и дата окончания высшего или среднего специального заведения

в) ____________ наименование и дата оконч. училища, школы по проф.-техн. образованию (ТУ,,РУ,ФЗУ и др.)

9. Специальность по образованию ____________ (для окончивших высшее или средн.спец. уч. заведен.)

Факультет ____ Отделение ____

Диплом / Удостоверение № ____________ от ____________ 19 __ г.

Основная профессия (специальность) ____________ 10

Общий стаж работы по найму ____________ 11

Непрерывный стаж работы ____________ 12

Последнее место работы, должность, дата и причина увольнения ____________ 13

Семейное положение ____________ 14

состав семьи с указанием возраста каждого члена семьи ____________

Паспорт: серия ________ № ________ 15

кем выдан ____________

Дата выдачи ____________ на срок

Домашний адрес ____________ 16

Год рождения: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Ж П Р

Образование: Среднее, высшее; тех., сп. ср., гум., тех., в. кл.

Цех, отдел 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Должность 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

2-я профессия рабочего

Год приема на завод 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Срок окончания паспорта: Месяц 1–12; Год

М – 1733

Подгруппа специальности

E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Категория персонала

7 6 5 4 3 2 1

Причина увольнения

Группа специальности

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0 E

Назначения и перемещения					Отпуски				
Дата	Цех, отдел, участок	Профессия (должность)	Разряд (оклад)	Основание	Вид отпуска	За какой период	Дата ухода в.о	Дата возвращ.	Основание

Дата выполнения ____________ 19 ___ г.

Причина и дата увольнения ____________

Особые заметки: ____________

Подпись: ____________

3 10 6 2 7 11 9 1 4 5 8 12

2-я профессия рабочего

Должность

E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Цех, отдел

E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Образование

ЭК "Бит" ЭССР 1733.

М - 1733

	Месяц	Год	

Месяц: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Год: 67 68 69 70

Зона 2 Время командировки

Зона 1 Главки: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

КАРТОТЕКА КОМАНДИРОВОК

Шифр ______

№ ______

Организация ______

Подчиненность ______

Республика ______

Адрес ______

Фамилия командированного ______

Отдел ______

Время командировки ______

Задание ______

Зона 3 Город

1-я буква: ае, бж, вз, ги, дк, лп, мр, нс, от, уц, фч, хш, щь, ые, юя (1, 3, 5, 7, 9, 11)

2-я буква: ае, бж, вз, ги, дк, лп, мр, нс, от, уц, фч, хш, щь, ые, юя (1, 3, 5, 7, 9, 11)

1 Москва

2 Ленинград

Зона 4

1 НИИ

2 КБ, СКБ

3 Завод

4 Др. орган.

Зона 5

Подразделение: 1 2 4 7

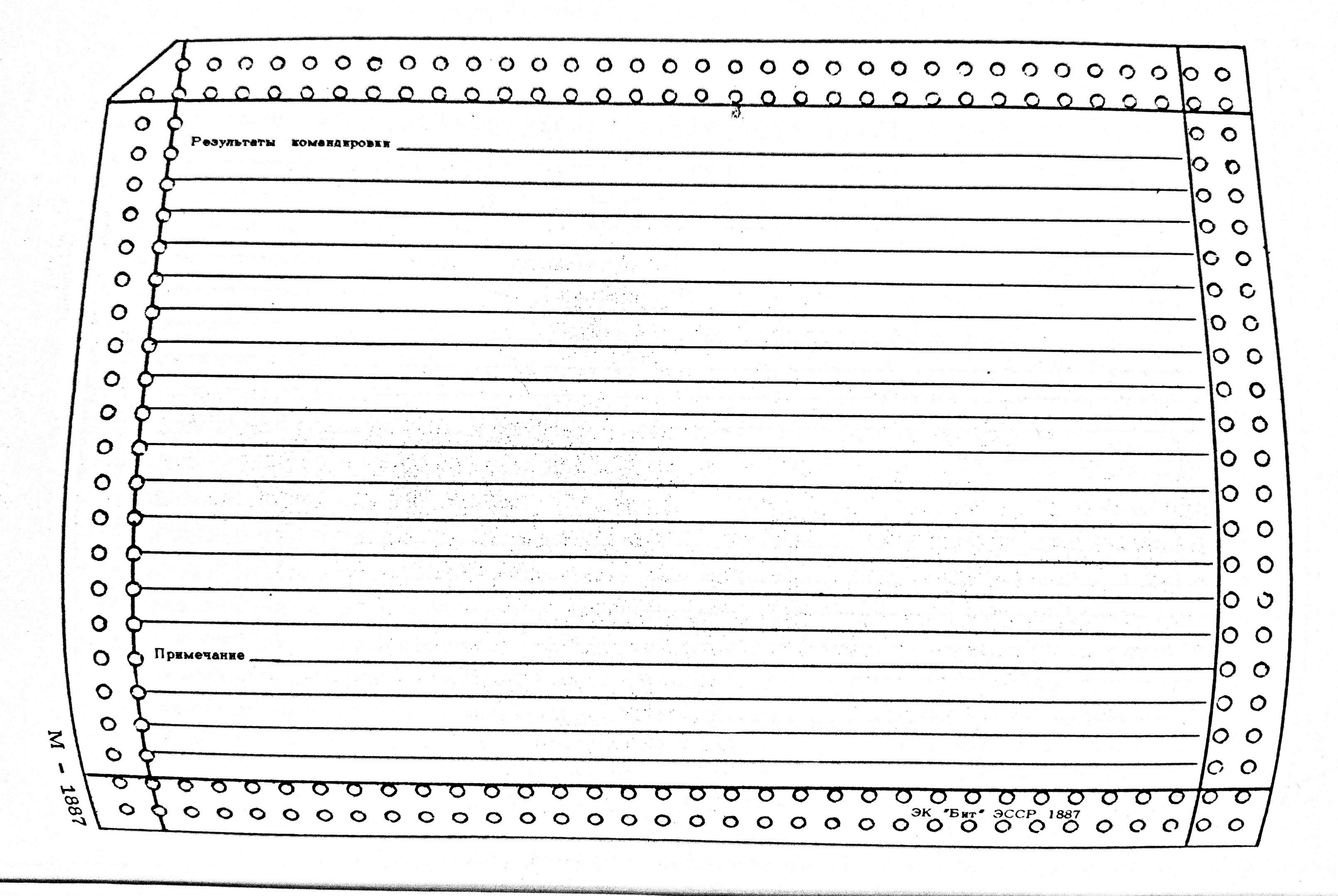
Зона 6 Республики

РСФСР	УССР	БССР	Лит.ССР	Лат.ССР	Эст.ССР	Арм.ССР	Азерб.ССР	Груз.ССР	Каз.ССР	Тадж.ССР	Узб.ССР	Кирг.ССР	Турк.ССР	Молд.ССР
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Зона 7

в ЦНИИТЭ	из ЦНИИТЭ
1	2

М - 1887



Результаты командировки
Примечание
ЭК "Бит" ЭССР 1887
M - 1887

TÄITMISE TÄHTAEG

kuupäev | kuu | aasta

KÕRGEMATE RIIGIVÕIMU JA VALITSEMISORGANITE AKTIDE (seaduste, seadluste, otsuste, määruste, korralduste, käskkirjade) REGISTREERIMISE KAART

Reg. nr. " " 19 a.

Akti pimetus

Akti nr.

19 a.

Sisu:

Resolutsioon.

Tähtajad ja täitjad

- ökonoomika
- tootmisplaanid
- tööviljakus
- tootmise organiseerimine
- tootmisvõimsus
- tehnoloogia
- uued tooted
- uus tehnika
- uurimistööd
- leiutus- ja ratsionaliseerimine
- kvaliteet
- standardiseerimine
- kunstinõukogu
- reklaam
- seadmed
- energia
- mõõtmistehnika
- ehitus
- kap. mahutused
- kap. remont
- ohutustehnika
- töötingimused
- töö organiseerimine, juhtimine
- töö tasustamine
- normeerimine
- sotsvõistlus
- rahandus
- hinnad
- raamatupidamine
- eksport
- realiseerimine
- varumine
- varustamine
- kaader
- teenindamine
- muud

DOKUMENDI nr.

KT 1 2 4 7 | T 1 2 4 7 | S 1 2 4 7 | K 1 2 4 7 | Ü 1 2 4 7 | liik k o k m | kuu | aasta 1 2 4 7

X Y T M P E D C O B H K A Iib Iub

1944

KELLELE ANTUD	KUUPÄEV	VASTI VÕTJA ALLKIRI	ANDMED AKTI TAITMISE KOHTA

AKTI KANTSELEILE TAGASTAMISE

KUUPÄEV JA TOIMIKU NR.

ENSV EK "Bit" 1944

M - 1944

1.Наименование изделия: ______________________________

2.Номер ГОСТа, МН, ТУ, чертежа: ______________________________

3.Время проведения экспертизы: ______________________________

4.Страны, по которым установлена патентная чистота: ______________________________

5.Страны, в которых изделие не обладает патентной чистотой (номера патентов и дата выдачи) ______________________________

M - 1979

6.Примечания: ______

7.Составитель патентного формуляра: ______

ЭК "Бит" ЭССР 1979

M - 1979

1-ая буква фамилии | Год рождения | Начало трудового стажа

ЭК "Бит" ЭССР 1979

ЛИЧНАЯ КАРТОЧКА №

1. Фамилия
Имя
Отчество

2. Год рождения ______ месяц ______ число ______

3. Место рождения

4. Национальность

5. Партийность

6. Член ВЛКСМ

7. Член профсоюза

8. Образование

наименование и дата окончания

учебного заведения

9. Специальность по образованию

для окончивших

высшее или среднее специальн. учебное заведение

Факультет

Отделение

Диплом ______ № ______ от ______ 19___ г.

Удостоверение

10. Научная степень

Диплом № ______ от ______

11. Последнее место работы:

должность

дата и причина увольнения

12. Общий стаж работы

13. Непрерывный стаж

14. Семейное положение

состав семьи с указанием возраста

каждого члена семьи

15. Паспорт: серия ______ № ______

кем выдан

16. Домашний адрес:

1-ая буква фамилии: 1 2 3 4 5 6

А	Е	К	П	Ф	
Б	Ж	Л	Р		Щ
В	З	М		Х	Ы
Г	И		С	Ц	Э
Д		Н	Т	Ч	Ю
	Й	О	У	Ш	Я

Год рождения: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

→45	50	55	60	65	
46	51	56	61		70
47	52	57		66	71
48	53		62	67	72
49		58	63	68	73
	54	59	64	69	74

64	67	70	
65	68		73
66		71	74
	69	72	75

кандидат / доктор

Военный учет: сл.в.А, приз., нест., ВОВ, во.об., р.; с., о

Должность: мл.науч.сотр., ст.науч.сотр., инженер, ст.инженер, техник, ст. техник, лаборант, пр. рабочие

женатый / разведенный

Номер подразделен.: 1 2 3 4 5 6

01	06	11	16	21	
02	07	12	17		26
03	08	13		22	27
04	09		18	23	28
05		14	19	24	29
	10	15	20	25	30

Пол: ж

Национальность: рус., укр., б.рус., проч.

Парт.: КП, ком.

пр.с: не чл.

Образование: нач., неср. ср., ср.с., выс.

Знание языков: англ., нем., фр., пр.

Учеба: ср., ср.с, ВУЗ

Специальность по образованию: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

Адрес: Мос, обл., Зел.

Прич. увольнен.: с.ж, с.47, пер., пр.

СВЕДЕНИЯ О ВОИНСКОМ УЧЕТЕ

Служба в Армии ____________________

Группа учета ____________________

Категория учета ____________________

Состав ____________________

Воинское звание ____________________

Военно-учетн. спец. № ____________________

Годность к воен. службе ____________________

Райвоенком. по месту жительства ____________________

Состоит на спецучете № ____________________

Нагр.: во. | гр.

НАЗНАЧЕНИЯ И ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

Дата	Цех, отдел, участок	Профессия (должность)	Разряд (оклад)	Основание

ОТПУСКА

Вид отпуска	За какой период	Дата: ухода	Дата: возвр.	Основание

Особые отметки: ____________________

Дата и причина увольнения ____________________

Дата заполн. __________ 19___ г.

Подпись

Военный учет: сл. в А. | приз. | нест. | ВОВ | во. об. | р. с.

Должность: мл. н. ст. | ст. н. ст. | инж. | ст. инж. | техн. | ст. техн. | лабор. | пр. р.

Номер подразделен.: 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1

Прич. увольнен.: пр. | пер. | с.47 | с.ж.

ЭК "Бит" ЭССР 2371

М – 2371

Подпись ______ 19__ г.

ЭК "Бит" ЭССР 2371

пр. | пер. | с 4 | с ж

Прич. увольнен

- 2371

расч 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

корр 1 2 3 4 5 / 6 7 8 9 10

св. 1 2 3 4 5 6 / 7 8 9 10 11 12

Шифр

Автор

Название

Год издания

Вид информации

Место хранения

Краткое содержание

Шифр

ЭК "Бит" ЭССР 2390

Шифр

Вид оборудования 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 / 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38

Группа оборудования 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

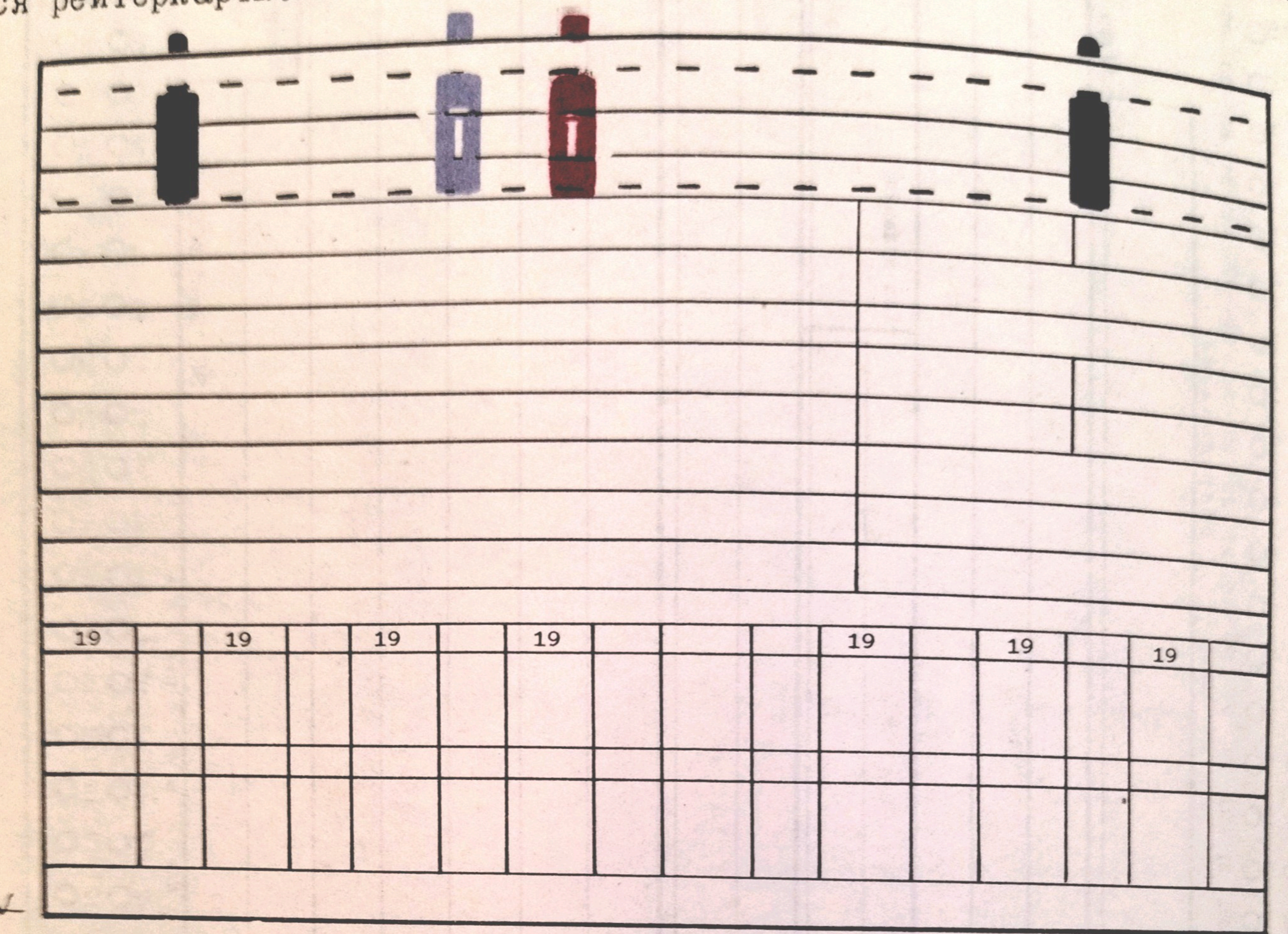
Резерв 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Группа материала 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Подгруппа материала 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 / 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60

М - 2390

Одним из простейших средств механизации разных картотек являются рейтеркарты.

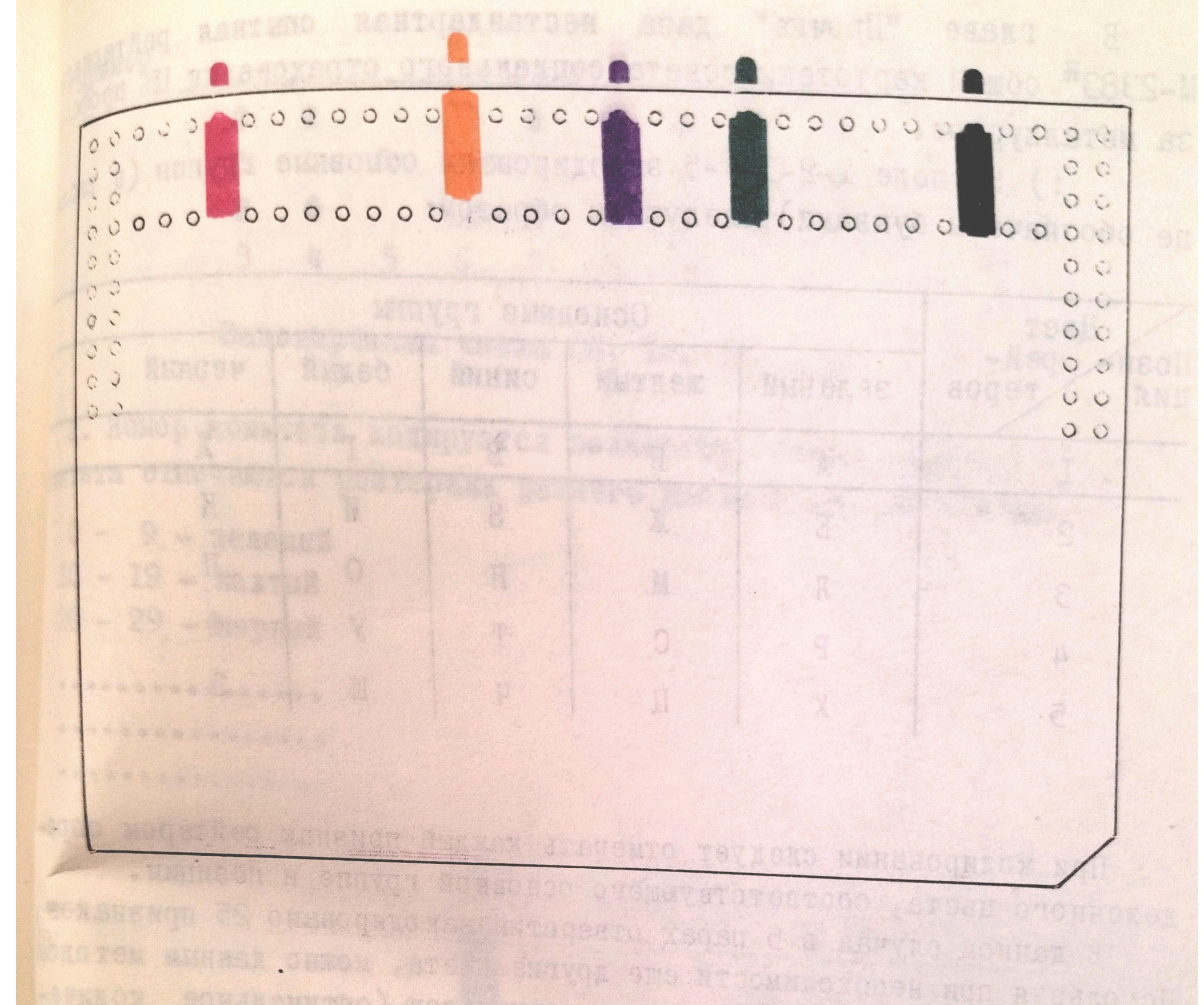


Рейтеры - это цветные пластмассовые (металлические и др.) пластинки, вставляющиеся в карточку, и образующие выступ, подобный выступу разделителя.

В данное время лаборатория информационных систем экспериментального комбината "Бит" при ИНТИП ЭССР экспериментирует с рейтерами трех типов:

а) б) в)

Рейтер на рисунке а) предусмотрен для специальных рейтеркарт. Рейтеры б) и в) предусмотрены для карт с краевой перфорацией.



Признаки можно обозначать различными по цвету рейтерами. Комбинируя рейтерами различных цветов и позициями, можно отметить много поисковых признаков.

Рейтеры можно вообще применять там, где число основных групп кодируемых данных не превышает числа позиций рейтеркарты и число признаков каждой группы не превышает числа рейтеров различного цвета.

Объем информации картотеки может быть значительно увеличен, если на рейтеры напечатать цифровые показатели (I,2,3...). Поиск в картотеке производится визуально. Цветовое кодирование обеспечивает быстрое кодирование и поиск многоаспектных данных без использования особых и сложных технических средств.

В главе "Прочие" дана нестандартная опытная рейтеркарта М-2383* общей картотеки совета социального страхования ЦК профсоюза металлургов.

I) На поле I-2-3-4-5 закодированы основные группы (в таблице обозначены буквами) следующим образом:

Позиция \ Цвет рейтеров	Основные группы				
	зеленый	желтый	синий	белый	черный
I	А	Б	В	Г	Д
2	Е	Ж	З	И	К
3	Л	М	Н	О	П
4	Р	С	Т	У	Ф
5	Х	Ц	Ч	Ш	Э

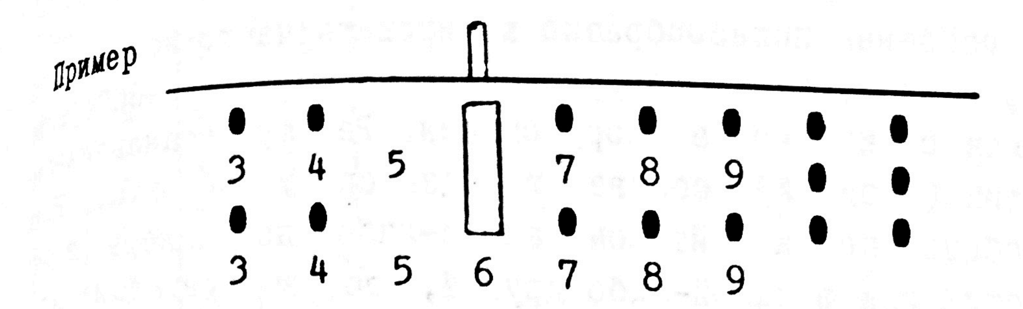
При кодировании следует отмечать каждый признак рейтером определенного цвета, соответствующего основной группе и позиции.

В данном случае в 5 парах отверстий закодировано 25 признаков. Используя при необходимости еще другие цвета, можно данным методом закодировать примерно 60 различных признаков (оптимальное количество цветов - I2).

2) На карте М-2383* на поле "Адресат" закодирован номер комитета. Методы кодирования чисел на рейтеркартах зависят, в основном, от числа и характера отмечаемых на карте признаков. Кодирование чисел на рейтеркарте просто, но декодирование многоступенчато и занимает значительно больше времени.

На карте М-2383* можно закодировать двузначные числа следующим образом:

I. Из номера комитета кодируется последняя позиция. Это значит, что рейтер вставляется в пару отверстий, соответствующую единицам номера комитета. Если необходимо найти какую-нибудь конкретную карту, следует просмотреть 5-6, максимально 9 карт.



Закодированы числа 06, I6, 26,...96

2. Номер комитета кодируется полностью, тогда единицы номера митета отмечаются рейтерами разного цвета в каждой десятке:

0 - 9 - зеленый
I0 - I9 - желтый
20 - 29 - черный
....
....
....

0	0		0	0	0	0	0
4	5		7	8	9	0	0
0	0		0	0	0	0	0

Закодировано число 26 черным рейтером

3. Номер комитета кодируется полностью, но одноцветными рейтерами, на которых пишутся десятки.

2

0		0	0	0	0	0
5		7	8	9	0	0
0		0	0	0	0	0

Закодировано число 26

Рейтеры применяются и для кодирования нескольких признаков на картах с краевой перфорацией.

Рейтерами особенно целесообразно кодировать часто изменяющиеся признаки. Так, в главе "Учет оборудования" на карте М-2460* рейтерами закодирован срок ремонта оборудования. Рейтер устанавливается в паре отверстий (позиций), соответствующей сроку ремонта. Новый срок ремонта обозначается рейтером какого-либо иного цвета в этой же паре отверстий или в какой-либо другой, соответствующей новому сроку.

0	0	0	0	0	0	▼	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0
	I	П	Ш	IУ	У	УI	УП	УШ	IX	X	XI	XП	

Закодирован (черным рейтером) срок ремонта - июнь текущего года (I970)

0	0	0	0	0	0	▽	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0
	I	П	Ш	IУ	У	УI	УП	УШ	IX	X	XI	XП	

Закодирован (белым рейтером) срок ремонта - июнь следующего года (I97I)

На карте М-2460* рейтеры применены также для кодирования местонахождения оборудования.

В главе "Прочие" карта М-2585* предусмотрена для регистрации корреспонденции, где рекомендуется срок исполнения документа кодировать рейтерами на десяти парах отверстий:

числа I, 4, 7 ... 28 - отмечаются черными рейтерами
числа 2, 5, 8 ... 29 - " желтыми "
числа 3, 6, 9 ... 30 - " зелеными "

Каждому кварталу соответствует одна определенная пара отверстий, отмеченная цифрой (I, 2, 3 или 4). I-й месяц любого квартала отмечается красным рейтером, 2-й - белым и 3-й - синим.

В данном случае одной парой отверстий можно отметить два признака: квартал и месяц.

На перфокарте М-25I7* (глава "Учет измерительных приборов") используются рейтеры для кодирования поверки измерительных приборов.

№ макета	Формат	Тираж	Год	Заказчик
2320*	Р-5	3000	70	Таллин, Мере пуйестээ, I5, КТБ Министерства мясной и молочной промышленности ЭССР
232I*	Р-5	I500	70	Таллин, Мере пуйестээ, I5, КТБ Министерства мясной и молочной промышленности ЭССР
2383*	Р-5	3000	70	Москва, В-II9, Ленинский пр. 42, Дворец труда, ЦК профессионального союза рабочих металлургич. промышленности

PIIMAKOMBINAADID

Tallinn	Tartu	Pärnu	K-Järve	Rakvere	Viljandi	Paide	Jõgeva	Saaremaa	Haapsalu	Võru	Valga	Põlva		Tallinn	Tartu	Pärnu	K-Järve	Rakvere	Viljandi	Paide	Jõgeva	Saaremaa	Haapsalu	Võru	Valga	Põlva

Seadme hankimine	Seadme juurutamine

Seadme (protsessi) nimetus:

Mark: Maksumus: Ökon. efekt

Maa, firma :

Informatsiooni allikas:

Seadme (protsessi) iseloomustus:

EK "Bit" ENSV 2320

M - 2320

LIHAKOMBINAADID

Tallinn	Tartu	Võhma	Rakvere	Pärnu	Kingissepa	Valga	Paide	Tall. KH	Tartu KH	Progress	KTB	MEK		Tallinn	Tartu	Võhma	Rakvere	Pärnu	Kingissepa	Valga	Paide	Tall. KH	Tartu KH	Progress	KTB	MEK

Seadme hankimine | Seadme juurutamine

Seadme (protsessi) nimetus:

Mark: Maksumus: Ökon. efekt:

Maa, firma :

Informatsiooni allikas:

Seadme (protsessi) iseloomustus:

EK "Bit" ENSV 2321

Медико-санитарные части (наличие)

- Закрытые со стационаром
- Закрытые без стационара
- Открытые со стационаром
- Открытые без стационара

Санатории-профилактории

- На 25 мест
- На 25-50 мест
- На 50-100 мест
- 100 и более мест

Базы отдыха (наличие)

Ведомственные санатории (наличие)

Ведомственные дома отдыха (наличие)

Ведомственные пансионаты (наличие)

Долевое участие в строительстве здравниц (нал.)

1 2 3 4 5 | 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

(номер комитета)

Наименование комитета профсоюза

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

Ведомственная подчиненность предприятия (организации)	Численность работающих членов профсоюза
Республика, край, область	
Адрес: телеграфный	
Адрес: почтовый	
Руководитель предприятия (организации)	Тел.
Секретарь партийной организации	
Председатель профсоюзного комитета	
Секретарь комсомольской организации	

ЕК "Бит" ЭССР 2383

М - 2383

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

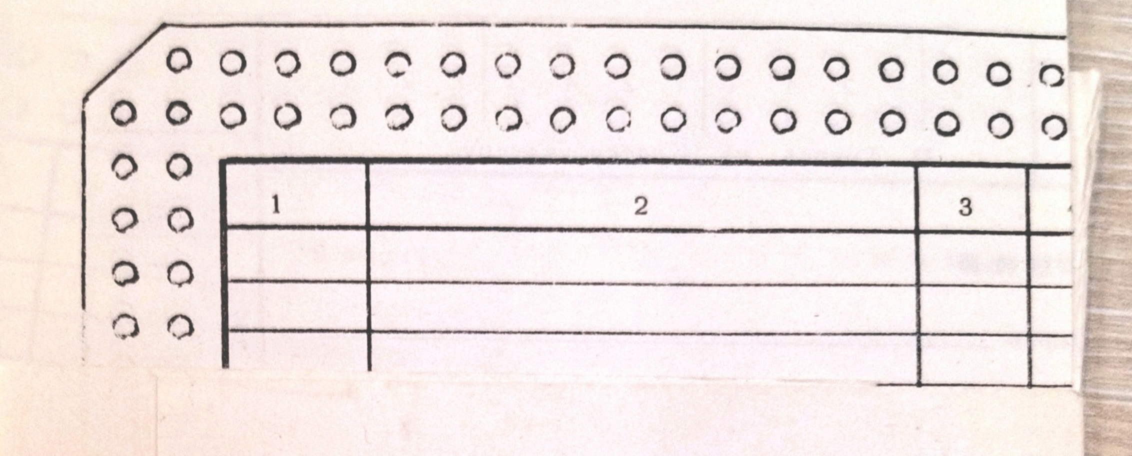
Экспериментальный комбинат "Бит" ИНТИП ЭССР

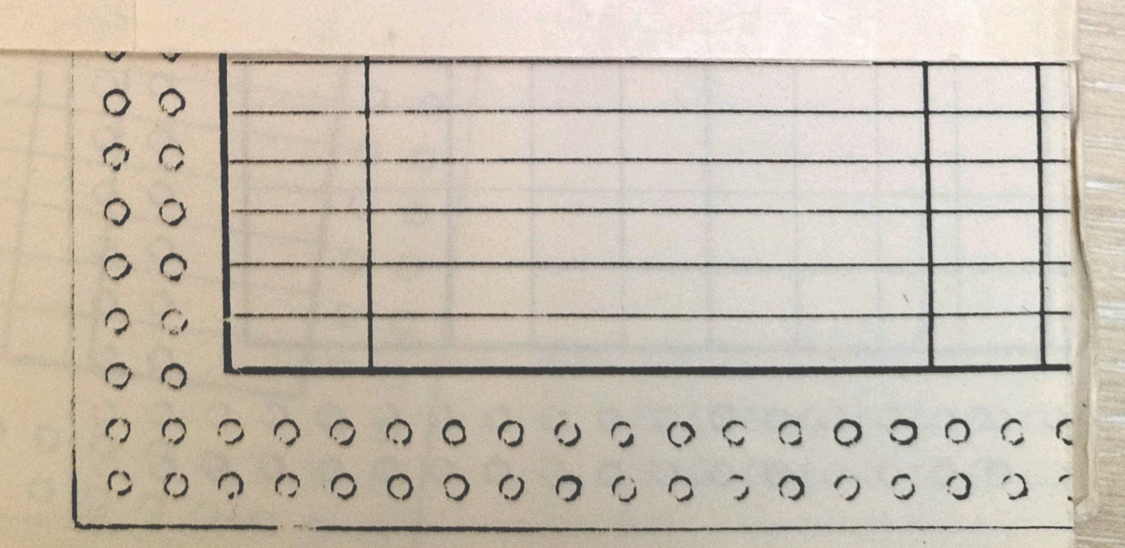
г. Таллин, ул. Планээди, 18

Подписано в печать 4.XII 1970. Тираж 1000. Бумага 30x41. Усл.печ.л. 14,64. Уч.-изд.л. 16,36.
МВ-09218. Заказ № 2148-1175.

Ротапринт ЭК "Бит". Таллин, ул. Пикк, 68

Цена 1 руб. 64 коп.


1
2
3



М Ж

Дата рождения 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

2. Фамилия ______

Имя ______

Отчество ______

А	Е	К	П	Ф	◆
Б	Ж	Л	Р	◆	Щ
В	З	М	◆	Х	Ы
Г	И	◆	С	Ц	Э
Д	◆	Н	Т	Ч	Ю
◆	Й	О	У	Ш	Я

3. Место работы 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

ИТР – практик
ИТР
служащий
рабочий
ВЛКСМ
кандидат КПСС
член КПСС

8) Год поступления в КБЮ

Год поступления в КПСС

Домашний адрес ______

Тел. (Д) ______ Тел. (Р) ______

21. Должность ______

Какой ВУЗ окончил и когда

Работа по этой специальности с 19 года

Специальность, по которой принят в аспирантуру

Окончил аспирантуру да нет

15 Год окончания теоретического курса аспирантуры

10 Ученая степень и отрасль науки

Кем выдан документ, № документа и дата присвоения ученой степени

9 Ученое звание и название кафедры, дисциплины или общ. специальности

Кем выдан документ, № документа и дата присвоения ученого звания

Работа к моменту заполн. учетной карт. { должность; назв. орг. и минист. (ведомства)

Работа в других организациях (перечислить все)

7) Специальность по образованию [12 – профессия]

30	29	28	27	26	◆
25	24	23	22	◆	21
20	19	18	◆	17	16
15	14	◆	13	12	11
10	◆	09	08	07	06
◆	05	04	03	02	01

Образов.: неполн. среднее; среднее; неполн. ср. сп.; полн. средн. сп.; неполное высшее; высшее

мл. науч. сотр.; ст. науч. сотр.

Ученое звание: кандидат; доктор

Ученая степень: канд. наук; доктор наук

веч.; заочн.; средн.; средн. спец.; ВУЗ

18. Учебное заведение

13. Год поступления

14. Год окончания

Дополнительные сведения

Дата заполнения

Подпись работника

Подпись начальника отдела кадров

ЭК "Бит" ЭССР 2225

16. Дата сдачи канд. экзаменов по: фил. ______ ин. яз. ______ спец. предм. ______

фил.					ин. яз.					спец. предм.				
65	69	73	77	◆	65	69	73	77	◆	65	69	73	77	◆
64	68	72	◆	81	64	68	72	◆	81	64	68	72	◆	81
63	67	◆	76	80	63	67	◆	76	80	63	67	◆	76	80
62	◆	71	75	79	62	◆	71	75	79	62	◆	71	75	79
◆	66	70	74	78	◆	66	70	74	78	◆	66	70	74	78

15 Год окончания; 14 Ориентир. срок защиты

15					14				
68	72	76	80	◆	68	72	76	80	◆
67	71	75	◆	84	67	71	75	◆	84
66	70	◆	79	83	66	70	◆	79	83
65	◆	74	78	82	65	◆	74	78	82
◆	69	73	77	81	◆	69	73	77	81

13 Год поступл.

65	69	73	77	◆
64	71	72	◆	81
63	67	◆	76	80
62	◆	71	75	79
◆	66	70	74	78

12 Узкая специальность по научно-иссл. работе

3	6	9	◆
2	5	◆	
1	◆	8	
◆	4	7	

Работает по этой специальности с ______ 19 ______ года

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 Е

М – 2225

Kuu: J V M A Ma Ju Jl Au S O N D
Tsehh: I II III IV V
Käsumi %: 5 10 15 20 25 30 40
Toodete grupid: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22

ENSV EK "Bit" 2325

VALMISTOODANGU ARVESTUSKAART

TSEHH nr. ____________

Toote nimetus: ____________

Jaehind	Hulgihind		Plaaniline omahind ühikule					Rentaablus
	1.VII 67	Kehtiv	Oosta	I kv.	II kv.	III kv.	IV kv.	

	Kogus		Kogutoodang		Kaubatoodang		Plaaniline omahind			Tegelik omahind				Kasum		
	Kuu	Tõusv.	Kuu	Tõusvalt	Kuu	Tõusvalt	Kuu kokku	Tõusvalt		Kuu		Tõusvalt		Kuu	Tõusvalt	Rentaablus
								kokku	üh-le	kokku	ühikule	kokku	ühikule			
J																
V																
M																
A																
M																
J																
II kv																
J																
A																
S																
III kv																
O																
N																
D																
IV kv																

Toodete jaotus: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45

M - 2325

1/252920

Уважаемый товарищ!

Вы увольняетесь с нашего предприятия. Это Ваше собственное желание. Но у каждого есть свои причины, заставившие принять такое решение. Для нас очень важно выяснить эти причины. Мы просим Вас внимательно прочитать предлагаемые вопросы и откровенно на них ответить. Ваши ответы помогут нам выяснить причины увольнений и принять конкретные меры для их устранения.

При заполнении вопросника нужно подчеркнуть ту строку, которая соответствует Вашему ответу на заданный вопрос. В остальных случаях необходимо записать Ваш ответ в соответствующей строке.

ВОПРОСЫ

I. КАК ВЫ ОТНОСИЛИСЬ К СВОЕЙ РАБОТЕ?

1. Был доволен.
2. Был не доволен.
3. К работе относился безразлично.
4. Не знаю.

II. ПОСТУПАЯ НА ЗАВОД, КАК ДОЛГО ВЫ СОБИРАЛИСЬ ПРОРАБОТАТЬ ЗДЕСЬ?

1. До поступления в учебное заведение.
2. Хотел работать постоянно
3. Не знаю.

III. ЧТО ПОБУДИЛО ВАС ПОСТУПИТЬ НА НАШ ЗАВОД?

1. Интересная работа.
2. Возможность продолжать учебу.
3. Работа по специальности.
4. Надежда улучшить жилищные условия.
5. Близость к месту жительства.
6. Наличие работающих здесь родных, знакомых.
7. Высокая заработная плата.
8. Желание приобрести хорошую специальность.
9. Не знал, куда идти.
10. Привлекало другое: ______________________________

IV. ПРИЧИНЫ УВОЛЬНЕНИЯ С ПРЕДПРИЯТИЯ (САМОЕ СУЩЕСТВЕННОЕ).

1. Уход на учебу.
2. Уход в связи с повышением квалификации.
3. Неудовлетвор. организация и оплата труда;
   - а) большой объем работы,
   - б) сверхурочная работа,
   - в) неритмичная работа,
   - г) не устраивает 2^x, 3^x сменная работа,
   - д) мал отпуск,
   - е) мал заработок,
   - ж) невозможно продолжать образование,
   - з) конфликтные отношения в коллективе,
   - и) грубость со стороны руководства,
   - к) невозможно перейти на работу в другой цех, на другой участок,
   - л) монотонная работа
   - м) нет должности ИТР,
   - н) невозможно повысить разряд,
   - с) не нравится работа, специальность.
4. Неудовлетвор. сан.-гигиенич. условия труда;
   - а) плохая освещенность,
   - б) пыль, ядовитые вещества,
   - в) высокая (низкая) t^0 воздуха,
   - г) сквозняки,
   - д) шум, вибрация.
5. По состоянию здоровья.
6. Жилищный вопрос;
   - а) отдаленность места жительства от работы,
   - б) нет места в общежитии,
   - в) нет комнаты, квартиры.
7. Семейные обстоятельства;
   - а) не устроить ребенка в детское учреждение,
   - б) болезнь родных,
   - в) перемена места жительства.
   - г) женитьба, выход замуж, рождение ребенка.
8. Прочие
   - а) увольнение по ст. 47 "Е" и "Г",
   - б) правонарушения.
9. Другие причины: ______________________________

В КАКОМ ЦЕХЕ (ОТДЕЛЕ) ВЫ РАБОТАЛИ ______________________________

СПЕЦИАЛЬНОСТЬ, ПО КОТОРОЙ РАБОТАЛИ ______________________________

ВАШ ВОЗРАСТ ______________________________

Отдел: 1 2 3 4 5 6

Возраст: 16-18-20-21-25-26-30-31-40-41-50-51-55-55+

Цех																		Специальность										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	E

М – 2109

1/252920

Общий стаж: -1 | 1-2 | 3-4 | 5-6 | 7-10 | 11-15 | 16-

Стаж на заводе: -1 | 1-2 | 3-4 | 5-6 | 7-10 | 11-15 | 16-

Образов.: нач | непср.т. | ср. | в.

Парт.: см. | канд | КП

Пол: ж

Сем.пол.: хол | жен

Заработок: 1 | 2 | 3 | 4

Число переменённых мест: 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6-

Квартал: I | II | III | IV

Год увольнения: 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76

СТАЖ РАБОТЫ:

а) о б щ и й	б) н а з а в о д е
до 1 года	до 1 года
1-2 -"-	1-2 -"-
3-4 -"-	3-4 -"-
5-6 лет	5-6 лет
7-10 -"-	7-10 -"-
11-15 -"-	11-15 -"-
свыше 15 лет	свыше 15 лет

ОБРАЗОВАНИЕ:

а) начальное б) неполное среднее в) среднее

г) средне-техническое д) высшее

ПАРТИЙНОСТЬ: а) член ВЛКСМ

б) член (кандидат) КПСС в) беспартийный

ПОЛ: а) женский б) мужской

ВАШЕ СЕМЕЙНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ:

а) женат б) холост в) замужем г) незамужем

ВАШ СРЕДНЕМЕСЯЧНЫЙ ЗАРАБОТОК НА ЗАВОДЕ:

до 70 руб.	100 руб.	130 руб.	160 руб.
80 "	110 "	140 "	170-200 "
90 "	120 "	150 "	свыше 200 "

СКОЛЬКО ВЫ СМЕНИЛИ ПРЕДПРИЯТИЙ С НАЧАЛА ТРУДОВОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

ни одного	три
одно	четыре
два	пять
	свыше пяти

Я бы не уволилась (ся) если бы....______________________

____

____

ДАТА ЗАПОЛНЕНИЯ АНКЕТЫ:______________________

Благодарим Вас!

Мнение мастера:______________________

Мнение начальника цеха (отдела):______________________

Выписка гу протокола ОБК:______________________

Мнение социолога:______________________

Заключение начальника ОК завода:______________________

Дата увольнения:______________________

ЭК "Бит" ЭССР 2109

М - 2109

M - 1937

majap. tarbed | nõud: kuiv aine, vedel aine | riiulid | köögi-kompl. | kirja- ja lerva k. | kruvikeeraja | muud | foto lmp. lambid | Fil-11 | Fil-41 | laste mängu. | elektro-mehh. | mikro-mootor | "Pille" | taskuraadio | veesõiduk | transp. vahend. | muud | metallist | sõidukid | ämbrid, vann, kastek. | tööriistad | triikrauad | muud | plastmassist | puidust | koroona | transpordivahend | muud | kuuse ehted | Kooli kants.t. | metallgalant. | sukatripihoidja | rinnahpandlad | võtmerõngad | muud | suveniirid | taara: kondiitri, keemia

DETAILI NORMATIIVSE KALKULATSIOONI KAART

TOODE			
ARV			
SÕLM			
ARV			

Det. nimetus ja nr.

Norm tk-le

Kasutatavus	
Normide muudatus	

Nr.	MATERJALI NIMETUS, MARK	Suurus	m. ü.	Hind: Materj.	Hind: Jäätmete	Hulk: Kulunorm	Hulk: Jäätmeid	Summa: Kulunorm	Summa: Jäätmeid	Hulk: Kulunorm	Hulk: Jäätmeid	Summa: Kulunorm	Summa: Jäätmeid	Hulk: Kulunorm	Hulk: Jäätmeid	Summa: Kulunorm	Summa: Jäätmeid

Tsehh jaosk.	Oper. nr.	OPERATSIOONI NIMETUS	Järk	Ajanorm	Tööt.: Operatsioonile	Tööt.: Kasvavas kokkuv.	Normide muudatused: Alates — Ajanorm	Tööt.	Alates — Ajanorm	Töötasu	Alates — Ajanorm	Töötasu

TSEHHID: 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13

Stants. (N R ER) | Muud t. (N R ER) | Mont. (N R ER) | Trükkim. (N R ER) | Galvaan. (N R ER) | Plastm. pr. (N R ER) | (N R ER) | Muud t. (N R ER) | Ajatööd (N R ER) | (N R ER)

Metallid | Kooper.tooted | Ostutooted | Plastmass | Värviline metall | Must metall

1/252920

Tsehh, jsk.	Oper. nr.	OPERATSIOONI NIMETUS	Järk	Ajanorm	Töötasu		NORMIDE MUUDATUSED					
					Operatsioonile	Kasvavas kokkuvõt.	Alates		Alates		Alates	
							Ajanorm	Töötasu	Ajanorm	Töötasu	Ajanorm	Töötasu

Tsehh	NORMATIIVSETE KULUTUSTE MUUDATUSED															
	Seisuga				Seisuga				Seisuga				Seisuga			
	Materjal	Töötasu	Kokku	N.tunnid	Materjal	Töötasu	Kokku	N.tunnid	Materjal	Töötasu	Kokku	N.tunnid	Materjal	Töötasu	Kokku	N.tunnid

ENSV EK "BR" 1937

M - 1937

КАРТА НОРМАТИВНОЙ КАЛЬКУЛЯЦИИ УЗЛА

1/252920

ИЗДЕЛИЯ

ШМС 6М | УИП-1 | УИП-2 | УИП-К | ДРТ 1М | ВКМС О 32 | Д-3 | КВД-3 | КВД 3М | БК | БК-А | БК-0 | ИР-11 | ширпотреб. | вошерезка | вешалка крючок | люки дым. | сковорода | мыльн. с кров. | тачка игрушк.

ИЗДЕЛИЕ		УЗЕЛ	
КОЛ-ВО		КОЛ-ВО	

НАИМ. И НОМЕР УЗЛА

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

№ ОПЕР.	НАИМ. ДЕТ. МАТЕР. ИЛИ ПОКУПН. ИЗД.	№ ИЛИ ШИФР	ГД ИЗМ	КОЛ-ВО	МАТ. СУММА	ПОК. СУМ.	ЗАРПЛ. СУММА	НА: СТОИМ.	НА: НАРАСТ. ИТОГ.	ИЗМЕНЕНИЯ: МАТЕР.	ИЗМЕНЕНИЯ: ПОКУПН. ИЗД.	ИЗМЕНЕНИЯ: ЗАРПЛ.	ИЗМЕНЕНИЯ: МАТЕР.	ИЗМЕНЕНИЯ: ПОКУПН. ИЗД.	ИЗМЕНЕНИЯ: Зарпл.

№ 3 | № 2 | № 1 | расходомеров | мех. монтажа | покрытия | пластмасса | слесарный | токарные | штамповочн. | фрезерные | сверлильн. | прессовка | слесарные | сварочные | лакокрасочн. | гальваническ. | покупн. изделия

СТОИМОСТЬ

МАТЕРИАЛЫ

ПРЕССПОРОШКИ | ПРОВОДА

Е Н С М Е | Р А У З Е Л С В | С Ц Е Х А | И К Т С А Ч У

НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ ПО СБОРКЕ УЗЛА

№ ОПЕРАЦ.	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ	ЦЕХ	РАЗРЯД	НОРМА ВРЕМЕНИ	ЗАРПЛАТА		ИЗМЕНЕНИЯ					
					ПО ОПЕРАЦИИ	НАРАСТ. ИТОГ	С		С		С	
							НОРМЫ ВРЕМЕНИ	ЗАРПЛ.	НОРМЫ ВРЕМЕНИ	ЗАРПЛ.	НОРМЫ ВРЕМЕНИ	ЗАРПЛ.

СВОДКА ЗАТРАТ ПО ЦЕХАМ

ЦЕХ	С					ИЗМЕН. С					ИЗМЕН. С					ИЗМЕН. С				
	Матер.	Покуп.	Зарпл	Итого	Норм.вр	Матер.	Покуп.	Зарпл.	Итого	Норм. вр.	Матер.	Покуп.	Зарпл.	Итого	Норм. вр.	Матер	Покуп.	Зарпл.	Итого	Норм вр.
Итого																				

ЭК "Бит" ЭССР 1845

НОМЕР ЗАВОДА | НОМЕР ГОСТ И ТУ

| ГОСТ |
| ОСТ |
| МРТУ |
| ТУ |

(номер стандарта, технических условий) (наименование завода и Министерства)

(наименование, тип изделия и его краткая техническая характеристика)

МОДИФИКАЦИЯ, АРТИКУЛ, РАЗНОВИДНОСТЬ	ПЕРЕЧЕНЬ НТД НА ИЗДЕЛИЕ	НАЛИЧИЕ НТД		ДАТА ПРОВЕР. № АКТА. ФАМИЛИЯ ПРОВЕР	РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ						ОБЩЕЕ КОЛИЧ. ДЕФЕК.	КОЛ.ДЕФ. ПО КАТЕГ.				МЕРЫ ПРИНЯТЫЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ (ПРИКАЗЫ, МЕРОПРИЯТИЯ И ДР.)
					ЕД. ИЗМ.	КОЛ. ПРЕД	КОЛ. ПРОВ.	КОЛИЧ. ЗАБРАК.		% ВОЗВ.		НАРУШ. ПРОИЗВ. ДИСЦ.	НЕСОВ. ТЕХНОЛ.	КОНСТРУКТИВНЫЕ	ПРОЧИЕ	
		г	п					оконч.	до уст. дефек.							

Г – Госинспекция П – предприятие

КЛАСС

ГРУППА

М-1843

№ АКТА ДАТА	ОСНОВНЫЕ ДЕФЕКТЫ ИЗДЕЛИЙ	ДАТА И № РЕКЛАМ. ИЛИ ПРЕТЕНЗИИ, ОТ КОГО ПОСТУП. КОЛИЧ.ИЗД., ИХ ЗАВ. № И ГОД ВЫП.	КРАТКОЕ СОДЕРЖ. РЕКЛАМ. ИЛИ ПРЕТЕНЗИЙ (ПО ФОРМЕ СПРАВОК №1 И №2 А ТАКЖЕ ОТ ГОСИНСПЕКЦИИ, ОТДЕЛЕНИЙ И ЗАВОДОВ).	ПРИНЯТЫЕ МЕРЫ

ПОКАЗАТЕЛИ ИЗДЕЛИЙ, НЕ СООТВЕТСТВ. ЛУЧШИМ МИРОВЫМ ОБРАЗЦАМ.	НАЛИЧ.ДОК.НА ПРАВО СЕР.ПР.	ЗНАК КАЧЕСТ.

ПРИМЕЧАНИЕ:

ЭК "Бит" ЭССР 1848

М - 1843

1/252920

А-19608

Шифр заказчика | Тип оборудования | Месяц / окончание работы / Год | Вид работ | Руководитель работ

Оценка

ЛЭР
Турбинный цех

УЧЕТНАЯ КАРТА

ТЭЦ (ГРЭС) | Месяц | Год

Тип | Ст. № | Завод | Год установки | Оценка

Вид работ			Рук. работ		
Срок производства работ.	Плановый с по ( ) дн.		Мастер		
	Фактический с по ( ) дн.		Мастер		
	Сокращен. (+) / продлен (–) дн. ±		Мастер		
Причина изменения начала работ			Разряд	1 П Ш 1У У У1	Всего
Причины продления срока	1		Числен		рабочих
	2		Средний разряд		
	3		Прогулы ч.дней		Прогулов
Способ производства работ			Нарушения общ.поряд.		Нарушения
			Брак в работе		Брак

Договор № от " " 196 г.
Сумма т.р. Заказ №

	План	Факт
Сметная стоимость т.руб.		
Товарная продукция		
Себестоимость		
Фонд зарплаты т.руб.		
Выработка		
Численность (чел.)		
Трудозатраты чел.дн.		

Предстоящий объем работ

Выполнено дополнительно

Да (1)
Нет (2)

Численность бригады

Мероприятия к следующему ремонту

Да (1)
Нет (2)

Прогул
Брак
Дисциплина

Средний разряд

Срок сокращен (+) продлен (–): + – 1 2

Начало изменено: 1 2 4 7

Ш: 1 2 4 7

П: 1 2 4 7

Причины продления 1: 1 2 4 7

Способ производства: 1 2 4 7

Мастер | Мастер | Мастер

ЭК "Бал" ЭССР 1391

М – 1391

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ:

ПОДГОТОВКА К РЕМОНТУ

Исполнитель	Шифр	Содержание работы	Документ	Срок исполнения	Дата исполнения	

Участие подразделений в подготовке

Т.О.	ОМТС	ОГМ	КТГ	РЕГ.	ВНБР	ЭЛ.	НОТ	

М 1391

XI

1/252920

М-1996

0 1 2 3 4
Н
Новгородская

0 1 2 3 4
П
Псковская

0 1 2 3 4 5 6 7
Л
Ленинградская

Год изготовления

Год установки

№ п/п

Дата возникновения неисправностей

Дата ремонта прибора

Характеристика неисправности

Место установки

Заводской номер

Завод-изготовитель

Название прибора

шифр

А

ГМ

ГР

АМ

Ветер

Видимость

Высота облаков

Температ. влажн.

Актинометрич.

Радиометрич.

Б

В

Разряд

Карельская АССР
0 1 2 3 4 5 6 7
Кар.

Смоленская
0 1 2 3 4
С

Калининская
0 1 2 3 4
Кал.

69 70 71 72 73 74 75 76

Toode																			
А Б Г	А Б З	А Б Г Т	А Б М	А Б Г В	А Б Г В В	Mittestand. АБО	Kristallisaator	Kompensaator	Kiirboiler	Tellimus 0	– " – 1	– " – 3	– " – 4	– " – 7	– " – 9	Ultraheliseadmed	Vagun	Eritellimus	Laiatarbekaup

Töösurve				
1	2	3	4	5
0,2	6	40	320	
1	10	64		
2,5	16			
4		90		
	25	170		

Ridade arv: 4, 6, 8

Käikude arv: 1, 2, 3, 4, 6, 8

Toru pik.: 4/1,5, 6/3, 8/–

Zalusiiga

Kõikidele tüüpidele

Metall: Roostevaba, Alumiinium, Bimetall, Teras

Valmis

korduvus: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9

Rakise N⁰

Tellitud abinõude arv

Tellimus	aasta	Tellimus	aasta	Järjekorra nr.	Detaili joonise nr.

Tsehh

Abinõu üldmaksumus

Jrk. nr.	Operatsiooni nimetus	norm h	Kulu liik
1	Treimine		Põhitöötasu
2	Freesimine		Materjali maksumus
3	Tõukamine		ja ostetavad poolfabrik.
4	Koordinaat-sisetreipingi töö		Tsehhikulud
5	Sepa ja termiline tööt.		Tehase kulud
6	Teritamine ja lihvimine		kokku
7	Puurimine		Materjali mark
8	Lukksepatöö		Materjali kogus
9	Muud tööd		Hinnang ja ettepanekud abinõu kohta

RAKISE KAART

Normeerija-kalkulaator

Joonise saamise kuupäev ____

Üleandmise kuupäev ____

Allkiri ____

planeeritud ettevalmistatud ____ lõpetatud ____

Valmistamise kuupäev ____

Remont (k/p)

Annulleeritud millal ja kes

Asendatud millal ja kes

Asendab

Abinõu number: E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0 E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0 E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

M - 2120

ENSV EK "Bit" 2120

M - 2120

Seade

Seadme Inv.nr.	Seadme Võimsus	Stantsimiseks vajaliku jõu suurus

Rakise iseloomustus

Käigu pikkus	Kinnitusosa mõõt	Tsentreeriv · mõõt

As, Am, Al, Ak, Ab, Ay

Iseloomulikud mõõdud, karakteristika

Abinõu kaal	Töödeldav materjal	
Töödeldud detailide arv remondini (n)	Tellija, tehnoloog	Konstruktor

Ümar, Kooniline, Prismaatiline, Ovaalne, Astmeline, Elliptiline

Otstarve

01	lõike	10	sabloonid	20	treimis	30	puidu	40	tagavaraosad
02	venitus	12	märkimise	21	survetus	31	viimistlus	41	seadmed
03	sepavormid	13	freesimise	23	keevitus	32	valu	42	
04	vulkaniseerimise v.	14	painde	24	kalibreerimis	34	tõste	43	
05	kalibrid	15	puurimis	25	koostamis	35	termiline	44	

PY 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E

Abinõu number 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 E 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

DY 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0 E 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

n 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

5 4 3 2 1 0

0 1 2 3 4 5 6 7

Objekt

Jaoskond 1 3 V 2 4

Masina liik ja mark

- **A** Ühekopalised ekskavaatorid
  - 1 a kopam. 0,4–0,65
  - 1 b TE–2M
  - 2 a kopam. 0,25–0,4
  - 2 b E–351
  - 2 c E–302 A
  - 2 d E–304
  - 3 kopam. 0,15
  - 4 ratasekskav.
- **B** Mitmekopal-d ekskavaat-d
- **C** Roomiktrak-d
  - 1 veoklass 6 tonni
  - 2 veoklass 3 t
  - 2 a DT–54; DT–55
  - 2 b T–74; DT–75
- **D** Ratastraktorid
  - 1 veok. 5 t (K–700)
  - 2 v. kl. 1,4 t (MTZ–52)
  - 3 v. kl. 0,6–0,9 t (RS 09)
- **E** Aunatamismas.
  - 1 OE–6

Tunnus
- Tunnus 4
- Tunnus 5
- Tunnus 6

Konstruktiivelement 1–40

Kinnitan

" ____ " ____________ 19 ____ a.

A Ekskavaatoritööd
1. kraavide kaev., süvend.
2. süvendite ja transee de kaevamine
3. pinnase kaevam. karjääris transp. vah-le
4. külmunud pinnase kobest. rammimisega
5. kändude juurimine ekskavaatoriga
6. kraavide puhastamine
7. freesturba laadimine autodele

Ekskavaatoritööd

Käsitsi teht. mullatööd
1. Käs. teht. m. pinnase kob.
2. pinnase kaevamine
3. laudadest toest. eh. tam.
4. laudadest toest. lamm.
5. kraavide kaevamine
6. aukude kaevamine
7. aukude kinniajamine
8. nõlvade planeerim.

O

N Turbarab. rem.
1. Turbarab. r. freesv. prof.
2. kraavikallas mahafreesim.
3. rabapinna planeerim.
4. kraavide puhastam.

M Alusturba toot.
1. Alusturba t. freesimine
2. pööramine
3. vallitamine
4. kogumine
5. aunat. rabas
6. aunat. mai-s

L Väetusturba tootmine
1. Väetust. toot. kog. kog. mas.
2. kogumine buldooser.
3. aunatamine buldooser.
4. väetiste külvamine
5. turba pealelük. trakt. pl.
6. turba mahalük. ja laiali.
7. laadim. traktorlõst. D-442
8. vedu teraspaadiga

K Teede ehit.
1. Teede ehitam. hagualuse eh.
2. pin. kaev. skr.
3. kr. kaev. greid.
4. kraavinõlvade planeer. greid.
5. teede remont autogreider.
6. pinna planeer. greideriga

Koondis	Masina mark	Akti nr.	Töökäsk nr.

Jrk. nr.	Hinde alus	Tunnus	KE	Šiffer	Mõõtühik	Töö maht	Norm / hinne alg-	Norm / hinne koef.	Norm / hinne lõplik	Masinvahetusi	Tariifimäär	Põhitöötasu rbl.	Pehme künd ha koef.
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
Kokku:							X	X	X		X		

Põhikütuse kulunorm MV

Tööülesande andis:

Tööülesande võttis vastu:

Normeerija:

Töö andis üle:

Töö võttis vastu:

Arvestaja:

Tööplan.
- I 1 2 3
- II 1 2 3

Roobitööd

Uudism. üleshar.
- **G** Uudismaa ülesh.
  1. uudismaa künd
  2. randaalimine
  3. lbistamine
  4. rullimine
  5. künnijärgne kändude koristam.

Kultuurtehnilised tööd
- **F** Kultuurtehn. t.
  1. võsa raiumine
  2. puude langetamine
  3. võsa lõikamine võsalõikajaga
  4. võsa lõikamine buldooseriga
  5. võsa ja kändude juurimine
  6. võsakändude vallitamine
  7. kändude juurimine
  8. kändude äravedu
  9. a kivide koristam. a kiv. juurim., vedu
  9. b künnijärgne koristamine
  9. c koristamine kivikoristusmas.
  10. kännuvallide laialiajamine

Hüdrotehn. eh.
- **E** Hüdrotehn. ehit.
  1. sildade ehitam.
  2. purrete ehitam.
  3. truupide ehitam.
  4. joatmiskohtade ehitamine

Voolus. k.
- **D** Voolusäng. kind.
  1. nõlvajal. toest.
  2. nõlva katmine mätastusega
  3. nõlva katmine mättapuruga

Drenaaži ehitamine
- **C** Drenaaži ehit.
  1. dr. t. org., maham.
  2. drenaažikaevik. kaev. ditseriga
  3. dren. kaevikute kaev. m. k. eksk.
  4. savitorudrenaaži ehitamine
  5. freestorudren. ehitamine
  6. dren. suudmete ehitamine
  7. settekaevude ehitamine
  8. drenaažitorude vedu
  9. dren. materjalide laadimine
  10. sambla varumine
  11. drenaažifiltrite ehitamine

Buldooseritööd
- **B** Buldooseritööd
  1. mullavall. ja alla...
  2. drenaažikaevik. kinniajamine
  3. maapinna planeer. buldo...

1–46

Ekskavaatoritööd

Šiffer	Masina nr.	Töölise nimi		Liik	Tööaja arvestus 1 / 16	2 / 17	3 / 18	4 / 19	5 / 20	6 / 21	7 / 22	8 / 23	9 / 24	10 / 25	11 / 26	12 / 27	13 / 28	14 / 29	15 / 30	31	Päevi kokku
			Juht																		
			Abi																		
			Juht																		
			Abi																		
			Juht																		
			Abi																		
			Juht																		
			Abi																		
			Juht																		
			Abi																		

Jaoskonna juhataja: ______________________ Kokku

Märkusi:

N/H / Liik	Töö jaotus 1	2	3	4	5	6	7	Töötasu: MV / Põhitasu	Liigi eest	Kutseal. hüvitam.	Üle-söit	Kokku
Maht												
MV												
Rbl.												
Rbl.												
Maht												
MV												
Rbl.												
Rbl.												
Maht												
MV												
Rbl.												
Rbl.												
Maht												
MV												
Rbl.												
Rbl.												
Maht												
MV												
Rbl.												
Rbl.												
Maht												
MV												
Rbl.												

Muud tööd
1) Põhiv.kr.maham. 2) Eksk.alusm.ehitam. 3) Kütte vedu trakt.

J 3 | J 2 | J 1

ENSV LK "BR" 2253

XI
A-19608 1/252920

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

ЭК "Бит" ЭССР 2046

M - 2046

А. Индекс станд. | Б. Номер стандарта | В. Группа по Классификатору | Г. Срок введения

ДАННЫЕ О СТАНДАРТЕ И ЕГО ПРИМЕНЕНИИ

Форма 2

1. Индекс и номер стандарта ____________ 2. Наименование стандарта ____________

3. Группа по Классификатору ____________ 4. УДК ____________ 5. Срок введения ____________

6. Взамен какого документа действует стандарт ____________

7. Изменения, вносимые в стандарт

№ изм.	ИУС	Срок введ.	№ изм.	ИУС	Срок введ.	№ изм.	ИУС	Срок. введ.	№ изм.	ИУС	Срок введ.	№ изм.	ИУС	Срок введ.	№ изм.	ИУС	Срок введ.	№ изм.	ИУС	Срок введ.

8. Предприятия и применение стандарта

№№ п п	Наименование предприятия министерство(ведомство)	Шифр пред- при- ятия	Характер применения	Основные потреби- тели продукции (включая экспорт)	Наличие претензий к содержанию станд.	Наличие разреше- ний на отступл. от станд.	Проверки по плану Госнадзора (дата)							Приме- чания
							1-я	2-я	3-я	4-я	5-я	6-я	7-я	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15